

Instruction Manual

EN Hydro-Pneumatic Blind Rivet Nut Tool

BR Rebitadeira Hidropneumática de Porca Rebite Cega

ES Remachadora hidroneumática para tuercas remachables

FR Sertisseuse Oléopneumatique pour écrous aveugles

ProSert™ XTN20 Blind Rivet Nut Tool – 74202

Hydro-Pneumatic Power Tool



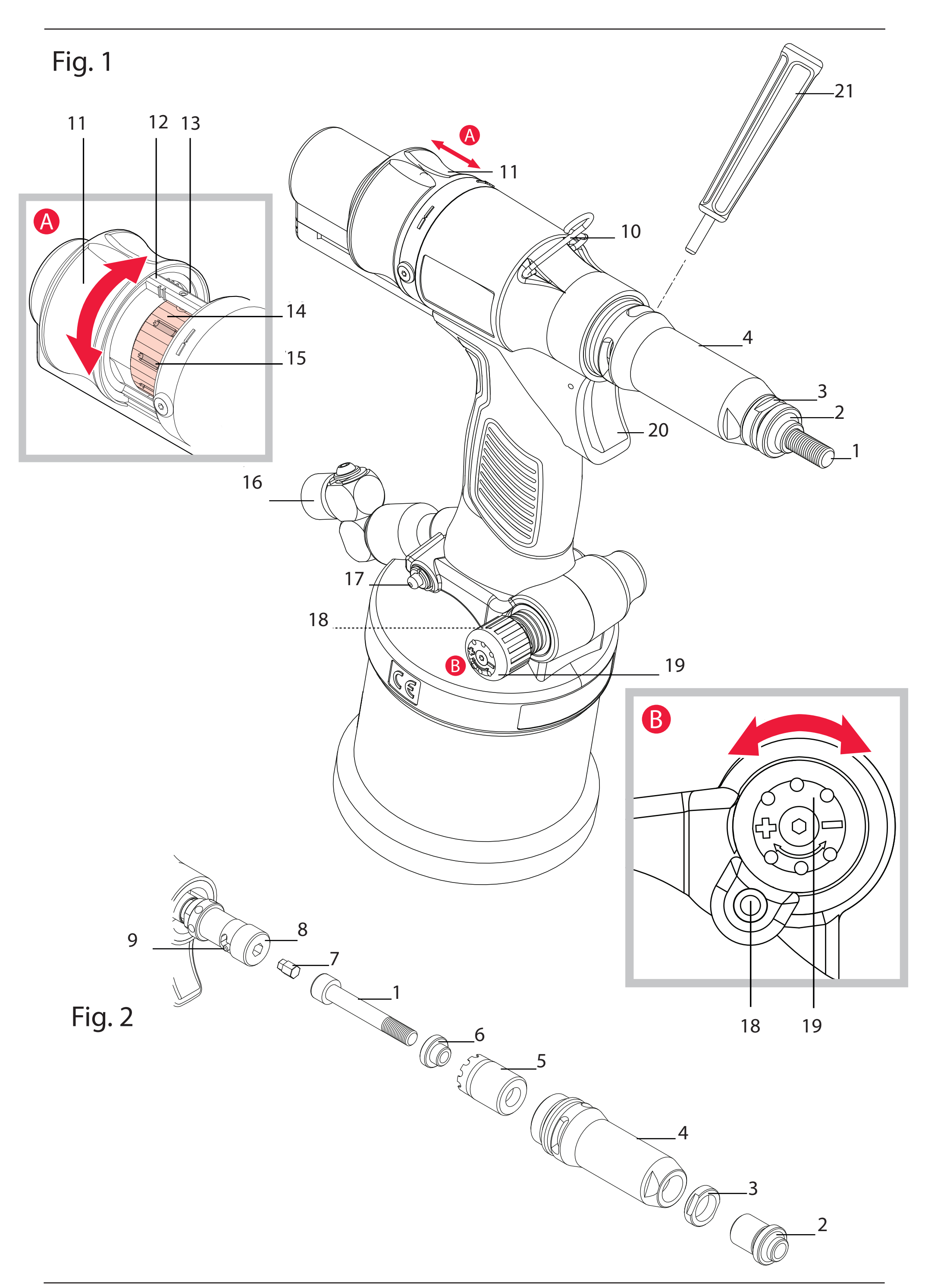
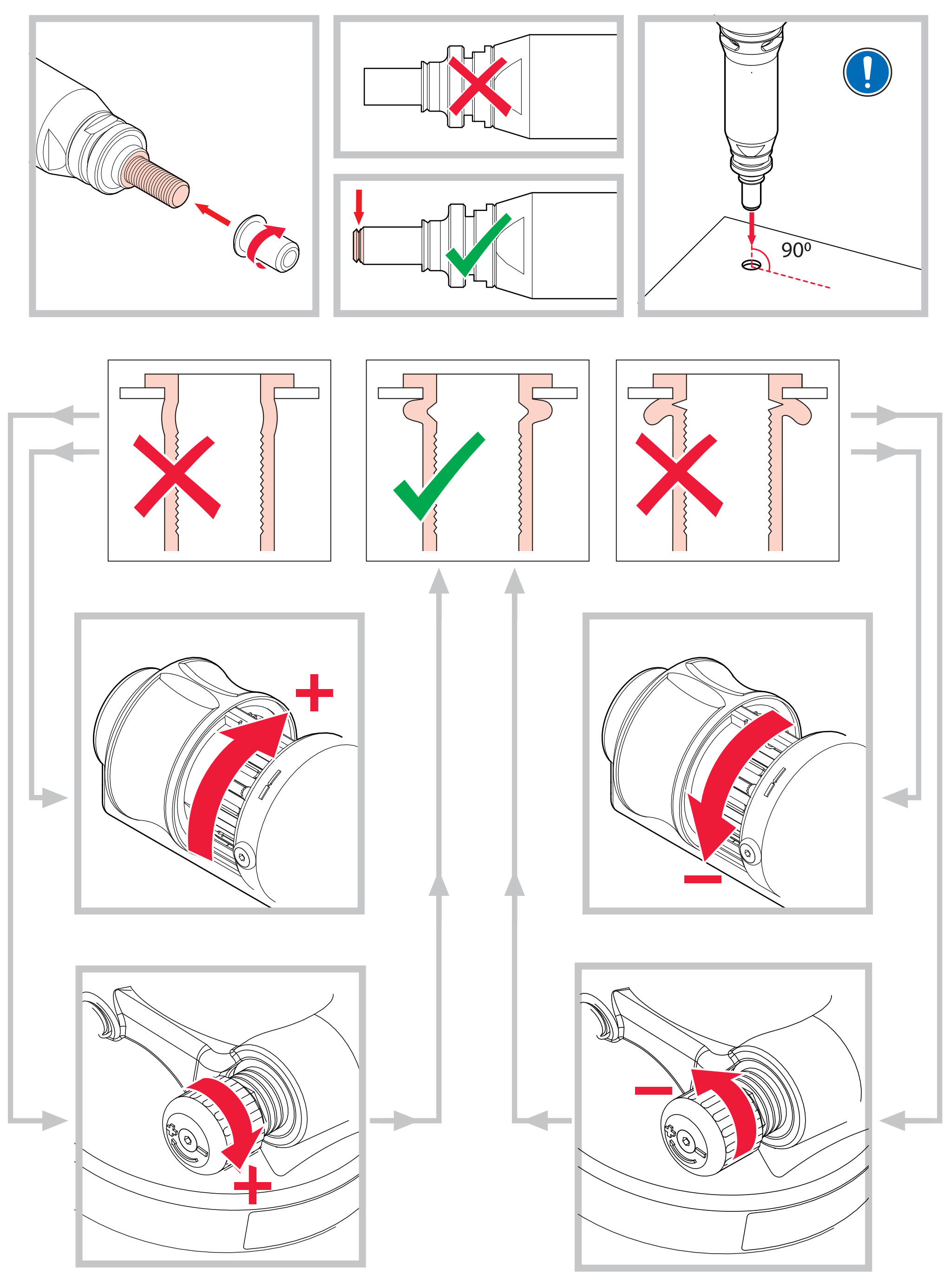

Fig. 1
11
12
13
A
14
15
A
11
21
10
4
3
2
20
1
16
17
18
B
19
B
18
19
Fig. 2
9
8
7
1
6
5
4
3
2

Fig. 3



CONTENT

PAGE

1. Safety Definitions **6**

2. Specification **8**
2.1 Placing Tool Specification 8
2.2 The Package Contains 8
2.3 Main Components List 9

3. Tool Setup **10**

4. Operating Instructions **10**
4.1 Nose Equipment 10
4.2 Air Supply 11
4.3 Setting Instructions 11

5. Operating Procedure **12**

6. Servicing the Tool **13**
6.1 Daily Servicing 13
6.2 Weekly Servicing 13

7. Declaration of Conformity **14**
8. Protect your investment . Warranty registration **15**



This instruction manual must be read by any person installing or operating this tool with particular attention to the following safety rules.

1. Safety Definitions

The definitions below describe the level of severity for each signal word. Please read the manual and pay attention to these symbols.
⚠ **DANGER**: Indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.
⚠ **WARNING**: Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.
⚠ ***CAUTION****: Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in minor or moderate injury.*
CAUTION*: Used without the safety alert symbol indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in property damage.*

Improper operation or maintenance of this product could result in serious injury and property damage. Read and understand all warnings and operating instructions before using this equipment. When using power tools, basic safety precautions must always be followed to reduce the risk of personal injury.

SAVE THESE INSTRUCTIONS.
WARNING:

1. *Do not use outside the design intent of Placing STANLEY Engineered Fastening Blind Rivet Nuts.*
2. *Use only parts, fasteners, and accessories recommended by the manufacturer.*
3. *Do not modify the tool in any way. Any modification to the tool is undertaken by the customer and will be the customer's entire responsibility and void any applicable warranties.*
4. *Prior to use, check for misalignment or binding of moving parts, breakage of parts, and any other condition that affects the tool's operation. If damaged, have the tool serviced before using. Remove any adjusting key or wrench before use.*
5. *The tool must be maintained in a safe working condition at all times and examined at regular intervals for damage and function by trained personnel. Any dismantling procedure will be undertaken only by trained personnel. Do not dismantle this tool without prior reference to the maintenance instructions.*
6. *The operating supply air must not exceed 7 bar (100 PSI).*

7. *Operators and others in work area must wear ANSI Z87.1 CAN/CSA Z94.3 approved safety glasses with side shields. Always wear safety glasses and ear protection during operation.*
8. *Dress properly. Do not wear loose clothing or jewellery. Keep your hair, clothing and gloves away from moving parts. Loose clothes, jewellery or long hair can be caught in moving parts.*
9. *Do not operate a tool that is directed towards any person(s).*

10. *DO NOT operate tool with the nose housing removed.*
11. *Adopt a firm footing or a stable position before operating the tool.*
12. *Prior to use, inspect airlines for damage, all connections must be secure. Do not drop heavy objects on hoses. A sharp impact may cause internal damage and lead to premature hose failure.*
13. *Do not lift the placing tool by the hose. Always use the placing tool handle.*
14. *Vent holes must not become blocked or covered.*
15. *Disconnect the air hose from the tool before performing any maintenance, attempting to adjust, fit or remove a nose assembly.*
16. *Keep tool handles dry, clean, and free from oil and grease.*
17. *When carrying the tool from place to place keep hands away from the trigger to avoid inadvertent activation.*
18. *Never leave operating tool unattended. Disconnect air hose when tool is not in use.*
19. *Adequate clearance is required for the tool operators hands before proceeding.*
20. *Do not abuse the tool by dropping or using it as a hammer.*
21. *Keep dirt and foreign matter out of the hydraulic system of the tool as this will cause the tool to malfunction.*

STANLEY Engineered Fastening policy is one of continuous product development and improvement and we reserve the right to change the specification of any product without prior notice.

2. Specification

UNDER NO CIRCUMSTANCES SHOULD ANY MAINTENANCE OR SERVICING BE CONDUCTED APART FROM NOSE EQUIPMENT CHANGE.

The ProSert XTN20 hydro-pneumatic tool is designed for placing STANLEY Engineered Fastening Blind Rivet Nuts through adjustment of the force and/or the stroke.

The ProSert XTN20 Tool is used to place Blind Rivet Nuts from a range of M3 to M10 when coupled with the relevant nose equipment. Imperial nose equipment is also available to place UNC and UNF inch thread size Blind Rivet Nuts.

The safety instructions must be followed at all times.

2.1. Placing Tool Specification

Pull Force:	Pull @ stated pull pressure 5.0 bar	17.65 kN	3968 lbf
Air Supply Pressure:	Min/Max	5-7 bar	72.5-101.5 lbf/in^2
Oil Pressure:	Pull (max)	230 bar	3336 lbf/in^2
Stroke:	Piston stroke	3-7 mm	0.118-0.275 in
Weight:	Including nose equipment	1.59 kg	3.50 lb
Noise Level:	Uncertainty noise: K=3dB(A)	<75 dB(A)	<75 dB(A)
Vibration:	Uncertainty vibration: K=0.1 m/s^2	<2.5 m/s^2	<8 ft/s^2
Motor Speed:	Forward & Reverse	2000rpm	2000rpm

Material:	-	**Aluminium**	**Steel**	**Stainless Steel**
Avdel® Product Range:	Eurosert®	-	M3-M10	M4-M5
	Thin Sheet Nutsert®	M3-M10	M3-M10	M3-M10
	DK/DL		M4-M10	-
	Euro Hexsert®/Hexsert®	-	M3-M8	M6
	High Strength Hexsert®	-	M6-M8	-
	Squaresert®	-	M5-M8	-
POP Nut® Product Range:	Standard Nut*	M3-M10	M3-M8	M4-M6
	Knurled Nut*	M4-M8	M4-M6	-
	Closed End Nut*	M3-M10	M3-M8	M4-M6
	Hexagonal Nut*	M4-M8	M4-M8	M4-M6
	Tetra Nut*	M4-M8	M4-M8	-
	HB Bolt*	M6-M8	M6-M8	-
	Pipe Nut*	M6	M6	-

Additional Features:	Pull-to-Force operating mode	Yes
	Pull-to-Stroke operating mode	Yes
	Auto Spin On/Spin Off	Yes
	Tool Free Mandrel fittings	Yes
	Manual Reverse override	Yes
	Hydraulic Lip Seals & O-rings	Yes

*Items with a * may require a mandrel adaptor kit (74202-02200 found in the Accessories Manual 07900-01073). A complete ProSert XTN20 (74202) tool is made up of the base tool (part number 74202-02000) and the appropriate nose assembly for the insert.*

2.2. The package contains:

- 1 XTN20 Blind Rivet Nut Tool
- 1 set M4, M5, M6, M8 Nose Equipment & Mandrels
- 1 Printed Instruction Manual
- 1 Maintenance Kit

2.3. Main components list

ref fig. 1 & 2

			Re-order Spare part numbers	Qty
1	Mandrel	M4	07555-09004	1
		M5	07555-09005	1
		M6	07555-09006	1
		M8	07555-09008	1
2	Nose Tip	M4	07555-00904	1
		M5	07555-00905	1
		M6	07555-00906	1
		M8	07555-00908	1
3	Lock Nut	-	07555-00901	1
4	Nose Casing	-	74202-02021	1
5	Chuck Nut	-	74202-02022	1
6	Reducing Sleeve	M4	07555-09104	1
		M5	07555-09105	1
		M6	07555-09106	1
		M8	07555-09108	1
7	Drive Shaft	M4	07555-01004	1
		M5	07555-01005	1
		M6	07555-01006	1
		M8	07555-01008	1
8	Mandrel Adaptor	-	74202-02023	1
9	Nose Rod	-	74202-02039	-
10	Suspension Ring	-	74202-02012	1
11	Stroke Slider	-	74202-02092	1
12	Stroke Indication Markings	-	-	-
13	Stroke Locking Pin	-	74202-02095	1
14	Stroke Setter	-	74202-02010	1
15	Stroke Setter Recess	-	-	-
16	Air Inlet Assembly	-	74202-02103	1
17	Manual Reverse Trigger	-	74202-02030	1
18	Regulator Lock	-	74202-02038	1
19	Pressure Regulator	-	74202-02037	1
20	Trigger	-	74202-02020	1
21	Pin Punch	-	07900-00624	1

Complete nose assembly	M4	07555-09884
	M5	07555-09885
	M6	07555-09886
	M8	07555-09888

** All sizes are supplied with Lock Nut (3) 07555-00901.*

For additional sizes please visit www.StanleyEngineeredFastening.com

3. Tool Setup

⚠ **IMPORTANT - READ THE SAFETY RULES ON PAGE 6 & 7 CAREFULLY BEFORE PUTTING INTO SERVICE.**

Before Use

- Select relevant size nose equipment and install.
- Connect the placing tool to the air supply. Test pull and return cycles by depressing and releasing the trigger **20**.
- Set the tool for desired stroke/pressure.

⚠ ***CAUTION*** *- correct supply pressure is important for proper function of the installation tool. Personal injury or damage to equipment may occur without correct pressures. The supply pressure must not exceed that listed in the placing tool specification.*

4. Operating Instructions

⚠ **IMPORTANT - READ THE SAFETY RULES ON PAGE 6 & 7 CAREFULLY BEFORE PUTTING INTO SERVICE.**

⚠ **IMPORTANT - THE AIR SUPPLY MUST BE TURNED OFF OR DISCONNECTED BEFORE FITTING OR REMOVING THE NOSE ASSEMBLY.**

4.1 Nose Equipment (see Fig.2).

Fitting Instructions
Item numbers in bold refer to nose assembly components in fig 1.

- Air supply must be disconnected.
- If still fitted, remove the Nose Casing **4** and the Chuck Nut **5**,while pulling back the spring loaded Nose Rod **9**. •
- Insert Drive Shaft **7** into Mandrel Adaptor **8**.
- Fit Mandrel **1** onto Drive Shaft **7**.
- Insert Reducing Sleeve **6** (if specified) into the Chuck Nut **5**.
- Screw the Chuck Nut **5** onto the Mandrel Adaptor **8** while pulling back the spring loaded Nose Rod **9**. Tighten the Chuck Nut **5** clockwise.
- While holding the Tool, screw on the Nose Casing **4** and Nose Tip **2** with the nose tip Lock Nut **3**.
- The reverse operation is carried out for equipment removal.

With the tool still disconnected from the air supply, screw a Blind Rivet Nut onto the Mandrel manually.

- Position Nose Tip **2** on the Nose Casing **4** and lock it with Lock Nut **3** so that the Mandrel **1** protrudes slightly beyond the insert.
- Lock the Lock Nut **3** by turning clockwise with a spanner*. Remove the Blind Rivet Nut from Mandrel.

*Refer to items included in the Maintenance Kit 07900-09301 page 13.

4.2 Air Supply

- All tools are operated with compressed air at an minimum pressure of 5.0 bar.
- Pressure regulators and automatic oiling/filtering systems to be used on the main air supply within 3 metres of the tool (see fig. 4).
- Air supply hoses will have a minimum working effective pressure rating of 150% of the maximum pressure produced in the system or 10 bar, whichever is the highest.
- Air hoses must be oil resistant, have an abrasion resistant exterior and be armoured where operating conditions may result in hoses being damaged.
- All air hoses MUST have a minimum bore diameter of 6.4 millimetres.

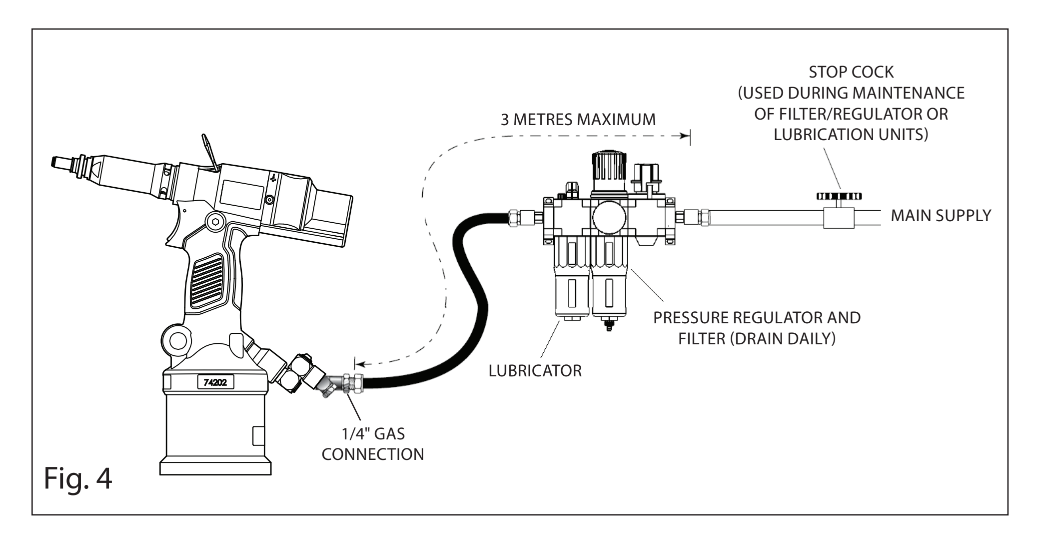


Fig. 4

If above system is not available you can use the following alternative:

- Before use or when first putting the tool into service, pour a few drops of clean, light lubricating oil into the air inlet of the tool if no lubricator is fitted on air supply. If the tool is in continuous use, the air hose should be disconnected from the main air supply and the tool lubricated every two to three hours.
- Check for air leaks. If damaged, hoses and couplings must be replaced by new items.
- If there is no filter on the pressure regulator, bleed the air line to clear it of accumulated dirt or water before connecting air hose to the tool.

4.3 Setting Instructions

- The stroke adjustment feature is mainly used for smaller insert sizes M3-M4.
- If you are setting the tool for optimum stroke the Stroke Setter should be wound in to minimum stroke (3mm) and the Pressure Regulator **19** be wound in to maximum setting.
- If you are setting the tool for optimum pressure the Stroke Setter should be wound out to maximum stroke (7mm) and the Pressure Regulator **19** be wound out to minimum setting.

When dealing with different grip thicknesses, it is always recommended that the tool is set for optimum pressure rather than optimum stroke. Use the maximum grip condition to set optimum pressure.

4.3.1. Stroke Adjustment (see Fig. 1A & 3).

To use this tool in stroke set operation, screw the Pressure Regulator **19** fully in to achieve full pressure then adjust Stroke Setter to the desired stroke length:

- Open Stroke Slider **11**.
- The Stroke Locking Pin **13** will be released.
- Directional arrows indicate stoke direction.
- Increase the stroke from the minimum until optimum deformation is obtained.
- The scale gives an indication of the current stroke length.
- Increments **12** shown are 3, 5 and 7mm on one side and 4 and 6mm on the opposite.
- Line the rear of the Stroke Setter **14** up with these marks to achieve desired stroke length.
- Each Recess **15** on the Stroke Setter **14** is equal to +- 0.1mm of stroke.
- Close the Stroke Slider **11** before using in the application environment.
- The Stroke Lock will activate when the Stroke Slider **11** is closed when the tool is in the upright position
- The tool is now ready to operate.

4.3.2. Pressure Adjustment (see Fig. 1B & 3).

To use this tool in pressure set operation, wind the Stroke Setter **14** to 7mm, then screw the Pressure Regulator **19** fully out to achieve minimum pressure then adjust to the desired pressure:

- Initially the Blind Rivet Nut will not deform and the tool will spin off.
- Screw in the Pressure Regulator **19** by 1 groove on the regulator body and test.
- Repeat the operation with the Pressure Regulator **19** until optimum deformation is obtained.
- 1 notch on the Pressure Regulator **19** is equivalent to approximately 20N of pulling force.
- After a successful Blind Rivet Nut deformation, check the Blind Rivet Nut and increase the force if necessary.
- Increase by 1-2 notches extra to allow for variation in the Blind Rivet Nuts.
- The tool is now ready to operate.

5. Operating Procedure

Installing a Blind Rivet Nut (see Fig. 3).

To install a Blind Rivet Nut.
- Check that the correct Blind Rivet Nut has been selected.
- Push Blind Rivet Nut into the application.
- Check Nose Assembly is at right angle (90°) to the work.
- Push onto the Blind Rivet Nut with the tool to spin on.
- Once fully and correctly inserted, depress tool Trigger **20** switch to start installation cycle.
- Hold the Trigger **20** until the Blind Rivet Nut is completely set and the tool has disengaged completely.

In the event a Blind Rivet Nut becomes jammed in an application press the Manual Reverse Trigger **17** to reverse the Mandrel **1** and spin off the Blind Rivet Nut. Alternately disconnect from the air supply and use the 4mm Pin Punch **21** supplied in the Maintenance Kit to wind off the Mandrel through the Nose Casing **4** shown in the figure 1.

⚠ ***CAUTION** - do not attempt to force the installation of an insert as this will cause damage to the tool and/or application.*

6. Servicing the Tool

Regular servicing must be carried out by trained personnel and a comprehensive inspection performed annually or every 500,000 cycles, whichever is sooner.

Cleaning and Maintenance

⚠ DISCONNECT AIR SUPPLY

Nose assemblies should be serviced at weekly intervals or every 5,000 cycles

⚠ ***CAUTION*** *- Blow dirt and dust out of the main housing with dry air as often as dirt is seen collecting in and around the air vents where the Pneumatic Cylinder connects to the plastic Handle Assembly. Wear approved eye protection and approved dust mask when performing this procedure.*

⚠ ***CAUTION*** *- Never use solvents or other harsh chemicals for cleaning the non-metallic parts of the tool. These chemicals may weaken the materials used in these parts.*

- Disconnect the air supply
- Remove the complete nose assembly using the reverse procedure to the Fitting Instructions page 10(4.1).
- Any worn or damaged part must be replaced by a new part.
- Particularly check wear on Mandrel.
- Assemble according to fitting instructions.

6.1 Daily Servicing

- Check for air leaks. If damaged, hoses and couplings must be replaced by new items.
- Check that the Nose Assembly is correct and fitted properly.
- Check if the stroke of the tool is adequate to place selected Blind Rivet Nut. See Stroke Adjustment page 12 (4.3.1.).
- Inspect the Mandrel **1** in the nose assembly for wear or damage. If any, replace.

6.2 Weekly Servicing

Maintenance Kit 07900-09301		
Part Number	Description	Qty
07900-00624	4mm Pin Punch	1
07900-00632	17mm/19mm Spanner	1
07900-00225	5mm Hexagonal Wrench	1

- Check for oil leaks and air leaks on air supply hose and fittings and tool.
- With the tool laid horizontally, open “Oil Plug” and check oil level, if low re-prime, refer to “Service manual, Section 6”.

For full servicing, troubleshooting and maintenance instructions please refer to Service Manual **07900-09302.**

7. Declaration of Conformity

We, **Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM**, declare under our sole responsibility that the product:

Description ProSert™ XTN20 Hydro-Pneumatic Blind Rivet Nut Tool

Brand/Model POP-Avdel 74202

Serial No.

to which this declaration relates is in conformity with the following standards:

ISO 12100:2010	EN ISO 28927-5:2009
EN ISO 11202:2010	EN ISO 3744:2010
EN ISO 4413:2010	EN ISO 11148-1:2011
EN ISO 4414:2010	EN 28662-1: 1993

Technical documentation is compiled in accordance with Annex 1, section 1.7.4.1, in accordance with the following Directive:

2006/42/EC The Machinery Directive
UK Statutory Instruments 2008 No 1597 - The Supply of Machinery (Safety) Regulations refers.

A. K. Seewraj
Technology Manager – EU Blind Fastening
Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM

Place of issue: Letchworth Garden City
Date of issue: 01-04-2015



This machinery is in conformity with Machinery Directive 2006/42/EC



8. Protect your Investment!

POP® Avdel® BLIND RIVET NUT TOOL WARRANTY

STANLEY Engineered Fastening warrants that all power tools have been carefully manufactured and that they will be free from defect in material and workmanship under normal use and service for a period of one (1) year.

This warranty applies to the first time purchaser of the tool for original use only.

Exclusions:

Normal wear and tear.
Periodic maintenance, repair and replacement parts due to normal wear and tear are excluded from coverage.

Abuse & Misuse.
Defect or damage that results from improper operation, storage, misuse or abuse, accident or neglect, such as physical damage are excluded from coverage.

Unauthorized Service or Modification.
Defects or damages resulting from service, testing adjustment, installation, maintenance, alteration or modification in any way by anyone other than STANLEY Engineered Fastening, or its authorized service centres, are excluded from coverage.

All other warranties, whether expressed or implied, including any warranties of merchantability or fitness for purpose are hereby excluded.

Should this tool fail to meet the warranty, promptly return the tool to our factory authorized service centre location nearest you. For a list of POP® Avdel® Authorized Service Centres in the US or Canada, contact us at our toll free number (877)364 2781.

Outside the US and Canada, visit our website **www.StanleyEngineeredFastening.com** to find your nearest STANLEY Engineered Fastening location.

STANLEY Engineered Fastening will then replace, free of charge, any part or parts found by us to be defective due to faulty material or workmanship, and return the tool prepaid. This represents our sole obligation under this warranty. In no event shall STANLEY Engineered Fastening be liable for any consequential or special damages arising out of the purchase or use of this tool.

Register Your Blind Rivet Nut Tool online.

To register your warranty online, visit us
http://www.stanleyengineeredfastening.com/popavdel-powertools/warranty-card

Thank you for choosing an STANLEY Engineered Fastening's POP® Avdel® Brand tool.

 As informações fornecidas baseiam-se em dados conhecidos no momento do lançamento deste produto. A STANLEY Engineered Fastening segue uma política de melhoria contínua de produtos, portanto, seus produtos podem sofrer alterações. As informações fornecidas aqui aplicam-se ao produto entregue pela STANLEY Engineered Fastening. Logo, a STANLEY Engineered Fastening não pode ser responsabilizada por qualquer dano resultante de desvios das especificações originais do produto.

As informações disponíveis foram elaboradas com o máximo cuidado. No entanto, a STANLEY Engineered Fastening não aceitará responsabilidades por quaisquer falhas de informação nem pelas consequências resultantes. A STANLEY Engineered Fastening não aceitará qualquer responsabilidade por danos provenientes de atividades executadas por terceiros. Os nomes de trabalho, nomes comerciais, marcas comerciais registradas etc. utilizadas pela STANLEY Engineered Fastening não devem ser consideradas livres nos termos da legislação referentes à proteção das marcas.

ÍNDICE

PÁGINA

1. Definições de Segurança **6**

2. Especificações **8**
2.1 Especificações da Ferramenta 8
2.2 Conteúdo da Embalagem 8
2.3 Componentes Principais 9

3. Ajuste da Ferramenta **10**

4. Instruções Operacionais **10**
4.1 Nariz 10
4.2 Alimentação de Ar 11
4.3 Instruções de Ajuste 11

5. Procedimento Operacional **12**

6. Manutenção da Ferramenta **13**
6.1 Manutenção Diária 13
6.2 Manutenção Semanal 13

7. Certificado de Conformidade **14**
8. Proteja seu investimento. Registro de garantia **15**



Este manual de instruções deve ser lido por qualquer pessoa que irá instalar ou operar esta ferramenta com atenção especial para as seguintes regras de segurança.

1. Definições de Segurança

As definições abaixo descrevem o nível de gravidade representado em cada letra. Por favor, leia o manual e preste atenção nestes símbolos.

⚠ **PERIGO**: Indica uma situação de perigo iminente que, se não for evitada, poderá resultar em morte ou ferimentos graves.

⚠ **AVISO**: Indica uma situação potencialmente perigosa que, se não for evitada, poderá resultar em morte ou ferimentos graves.

⚠ ***CUIDADO****: Indica uma situação potencialmente perigosa que, se não for evitada, talvez resulte em ferimentos leves ou moderados.*

CUIDADO*: Usado sem o símbolo de alerta de segurança indica uma situação potencialmente perigosa que, se não for evitada, poderá resultar em danos materiais.*

A operação ou manutenção inadequada deste produto pode resultar em ferimentos graves e danos materiais. Leia e entenda todos os avisos e instruções operacionais antes de utilizar este equipamento. Ao utilizar ferramentas, siga sempre as precauções básicas de segurança para reduzir o risco de lesões corporais.

GUARDE ESTAS INSTRUÇÕES.
AVISO:

1. *Não use o produto fora de sua aplicação prevista no projeto da Rebitadeira de Porca Rebite Cega da STANLEY Engineered Fastening.*

2. *Use apenas peças, parafusos, e acessórios recomendados pelo fabricante.*

3. *Nunca modifique a ferramenta. Qualquer modificação na ferramenta realizada pelo cliente será de sua inteira responsabilidade e invalidará quaisquer garantias aplicáveis.*

4. *Antes de usar, verifique se há desalinhamentos ou junções de peças móveis, quebra de peças e qualquer outras condições que afetem o funcionamento da ferramenta. Se ela estiver danificada, envie-a à manutenção antes de usá-la. Remova chaves de ajuste ou chaves fixa antes de usá-la.*

5. *A ferramenta deve ser sempre mantida em condição operacional segura, e examinada por pessoal treinado em intervalos regulares quanto ao seu funcionamento e à presença de danos. Qualquer procedimento de desmontagem deve ser realizado apenas por pessoal treinado. Não desmonte esta ferramenta sem consultar antes as instruções de manutenção.*

6. *A pressão operacional de alimentação não deve exceder 7 bar (100 PSI).*



7. *Os operadores e outras pessoas na área de trabalho devem usar óculos de segurança aprovados ANSI Z87.1 CAN/CSA Z94.3 com proteções laterais. Sempre use óculos de segurança e protetores auriculares durante a operação.*

8. *Vista-se adequadamente Não use roupas largas ou joias. Mantenha cabelos, roupas e luvas longe das peças móveis. Roupas largas, joias ou cabelos longos podem ficar presos nas peças móveis.*

9. *Não opere uma ferramenta direcionada a uma pessoa(s).*

10. *NÃO OPERE a ferramenta sem o invólucro do nariz.*

11. *Tenha uma base firme ou uma posição estável antes de operar a ferramenta.*

12. *Antes do uso, verifique se há danos nas tubulações de ar, todas as conexões precisam estar seguras. Não deixe cair objetos pesados nas mangueiras. Um forte impacto pode causar danos internos e levar a avarias precoces da mangueira.*

13. *Não levante a ferramenta pelas mangueiras. Sempre utilize o cabo da ferramenta.*

14. *Orifícios de ventilação não devem estar bloqueadas ou cobertos.*

15. *Desligue a mangueira de ar da ferramenta antes de executar qualquer manutenção, tentar ajustar, encaixar ou remover componentes do nariz.*

16. *Mantenha cabos de ferramentas secos, limpos e sem óleo e graxa.*

17. *Ao transportar a ferramenta de um lugar a outro, mantenha as mãos afastadas do gatilho para evitar um acionamento acidental.*

18. *Nunca deixe a ferramenta funcionando sozinha. Desconecte as mangueiras de ar quando a ferramenta não estiver em uso.*

19. *Antes de operar a ferramenta, os seus operadores precisam limpar as mãos adequadamente.*

20. *Não derrube a ferramenta ou a use como martelo.*

21. *Não deixe que o sistema hidráulico da ferramenta fique sujo ou com outros materiais, pois isso pode causar um funcionamento incorreto.*

Uma das políticas da STANLEY Engineered Fastening é desenvolver e aperfeiçoar continuamente o produto, por isso reservamos-nos o direito de mudar as especificações de qualquer produto sem aviso prévio.

2. Especificações

SOB NENHUMA CIRCUNSTÂNCIA, DEVE-SE REALIZR A MANUTENÇÃO OU O REPARO SEPARADAMENTE SEM A ALTERAÇÃO DO NARIZ.

A rebitadeira ProSert XTN20 hidropneumática é projetada para aplicar Porcas Rebites Cegas da STANLEY Engineered Fastening através do ajuste da força e/ou do curso.

A rebitadeira XTN20 ProSert é usada para colocar Porcas Rebites Cegas de M3 a M10 quando acopladas ao nariz. O nariz também está disponível para aplicações de tamanho de roscas de polegadas UNC e UNF.

As instruções de segurança têm de ser sempre seguidas.

2.1. Especificações da Ferramenta

Força de Tração:	Tração @ pressão de tração declarada 5.0 bar	17,65 kN	3968 lbf
Pressão de Alimentação de Ar:	Min/Máx.	5-7 bar	72.5-101.5 lbf/in^2
Pressão do Óleo:	Tração (máx.)	230 bar	3336 lbf/in^2
Curso:	Curso do pistão	3-7 mm	0,118-0,275 in
Peso:	Incluindo o nariz	1,59 kg	3,50 lb
Nível do Nariz:	Incerteza ruído: K=3dB(A)	<75 dB(A)	<75 dB(A)
Vibração:	Incerteza vibrações: K=0.1 m/s^2	<2.5 m/s^2	<8 ft/s^2
Velocidade do Motor:	Avanço & Recuo	2000rpm	2000rpm

Material:	-	**Alumínio**	**Aço**	**Aço inoxidável**
Linha de ProdutosAvdel®:	Eurosert®	-	M3-M10	M4-M5
	Thin Sheet Nutsert®	M3-M10	M3-M10	M3-M10
	DK/DL		M4-M10	-
	Euro Hexsert®/Hexsert®	-	M3-M8	M6
	High Strength Hexsert®	-	M6-M8	-
	Squaresert®	-	M5-M8	-
POP Nut® Linha de Produtos:	Porca Padrão*	M3-M10	M3-M8	M4-M6
	Porca Recartilhada*	M4-M8	M4-M6	-
	Porca Cega*	M3-M10	M3-M8	M4-M6
	Porca Sextavada*	M4-M8	M4-M8	M4-M6
	Porca Tetra*	M4-M8	M4-M8	-
	Parafuso HB*	M6-M8	M6-M8	-
	Porca de tubo*	M6	M6	-

Características Adicionais:	Modo operacional Tração-a-Força	Sim
	Modo operacional Tração-a-Curso	Sim
	Modo automático Girar Atarraxando/ Desatarraxando	Sim
	Conexões de mandril livres	Sim
	Desligamento da Reversão Manual	Sim
	Vedadores de Lábios Hidráulicos & Anel-O	Sim

*Os itens com um * podem requerer um kit adaptador de mandril (74202-02200 encontrado no Manual de Acessórios 07900-01073). Uma rebitadeira completa ProSert XTN20 (74202) é composta pela ferramenta de base (número de peça 74202-02000) e o conjunto do nariz apropriado para a inserção.*

2.2. A embalagem contém:

- 1 Porca Rebite Cega XTN20
- 1 conjunto M4, M5, M6, M8 do Nariz e Mandris
- 1 Manual de Instruções Impresso
- 1 Kit de Manutenção



2.3. Componentes Principais

ref. fig. 1 & 2 — Novo pedido No. de peças de reposição Qtde

ref.	Descrição		Novo pedido No. de peças de reposição	Qtde
1	Mandril	M4	07555-09004	1
		M5	07555-09005	1
		M6	07555-09006	1
		M8	07555-09008	1
2	Ponta do nariz	M4	07555-00904	1
		M5	07555-00905	1
		M6	07555-00906	1
		M8	07555-00908	1
3	Contraporca	-	07555-00901	1
4	Invólucro do nariz	-	74202-02021	1
5	Porca Castelo	-	74202-02022	1
6	Manga de Redução	M4	07555-09104	1
		M5	07555-09105	1
		M6	07555-09106	1
		M8	07555-09108	1
7	Eixo de Comando	M4	07555-01004	1
		M5	07555-01005	1
		M6	07555-01006	1
		M8	07555-01008	1
8	Adaptador de Mandril		74202-02023	1
9	Haste do nariz		74202-02039	-
10	Anel de Suspensão		74202-02012	1
11	Atuador de Curso		74202-02092	1
12	Marcações de Indicação de Curso		-	-
13	Pino-Trava de Curso		74202-02095	1
14	Fixador de Curso		74202-02010	1
15	Encaixe do Fixador de Curso		-	-
16	Dispositivo de Entrada de Ar		74202-02103	1
17	Gatilho Reverso Manual		74202-02030	1
18	Trava de Regulagem		74202-02038	1
19	Regulador de Pressão		74202-02037	1
20	Gatilho		74202-02020	1
21	Extrator		07900-00624	1

Conjunto do nariz completo	M4	07555-09884
	M5	07555-09885
	M6	07555-09886
	M8	07555-09888

** Todos os tamanhos são fornecidos com Contraporcas (3) 07555-00901.*

Para tamanhos adicionais, por favor acesse: www.StanleyEngineeredFastening.com

3. Ajuste da Ferramenta

⚠ **IMPORTANTE - LEIA AS INSTRUÇÕES NA PÁG. 6 e 7 CUIDADOSAMENTE ANTES DE INICIAR O FUNCIONAMENTO.**

Antes do Uso

- Selecione o nariz com o tamanho correto e instale-o.
- Conecte a rebitadeira à alimentação de ar. Teste os ciclos de tração e retorno apertando e soltando o gatilho **20**.
- Ajuste a ferramenta para o curso/pressão desejada.

⚠ ***CUIDADO*** *- a pressão de alimentação correta é importante para um funcionamento apropriado da ferramenta. Lesões corporais ou danos ao equipamento podem ocorrer sem as pressões corretas. A pressão de alimentação não deve ser superior à aquela descrita nas especificações da ferramenta.*

4. Instruções Operacionais

⚠ **IMPORTANTE - LEIA AS INSTRUÇÕES NA PÁG. 6 e 7 CUIDADOSAMENTE ANTES DE INICIAR O FUNCIONAMENTO.**

⚠ **IMPORTANTE - A ALIMENTAÇÃO DE AR PRECISA SER DESLIGADA OU DESCONECTADA ANTES DE CONECTAR OU REMOVER O CONJUNTO DO NARIZ.**

4.1 Nariz (veja Fig.2).

Instruções de Montagem
Os números dos itens em negrito referem-se aos componentes do nariz na Fig. 1.

- A alimentação de ar precisa ser desconectada
- Se ainda for apropriado, remova o Invólucro do nariz **4** e a Porca castelo **5** ao puxar a mola carregada da Haste do nariz **9.**
- Insira o Eixo de Comando **7** no Adaptador de Mandril **8**.
- Encaixe o Mandril **1** dentro do Eixo de Comando **7**.
- Insira a Manga de Redução **6** (se especificada) na Porca Castelo **5**.
- Atarraxe a Porca Castelo **5** no Adaptador de Mandril **8** puxando para trás a mola colocada na Haste do Nariz **9**. Aperte a Porca Castelo **5** no sentido horário.
- Segurando a ferramenta, atarraxe o Invólucro do Nariz **4** e a Ponta do Nariz **2** com a Contraporca **3**.
- Deve-se executar a operação inversa para desmontagem do equipamento.

Com a ferramenta ainda desconectada da alimentação de ar, atarraxe manualmente a Porca Rebite Cega no Mandril.

- Posicione a Ponta do Nariz **2** no Invólucro do Nariz **4** e trave-o com a Contraporca **3** para que o Mandril **1** fique ligeiramente saliente para fora da Porca de Rebite Cego.
- Trave a Contraporta **3**, girando-a no sentido horário com uma chave de porca*. Remova a Porca Rebite Cega do Mandril.

*Refere-se aos itens pertencentes ao Kit de Manutenção 07900-09301 da pág.13.

4.2 Alimentação de Ar

- Todas as ferramentas são operadas com ar comprimido a uma pressão mínima de 5.0 bar.
- Reguladores de pressão e os sistemas de lubrificação/filtragem automáticos devem ser usados na fonte de alimentação de ar a 3 metros da ferramenta (ver Fig. 4).
- Mangueiras de alimentação de ar terão um nível mínimo de pressão efetiva operacional de 150% da pressão máxima produzida no sistema ou 10 bar, qualquer outra maior.
- As mangueiras de ar devem ser à prova de óleo, ter um exterior resistente à abrasão, e blindadas, onde as condições operacionais possam danificá-las.
- Todas as mangueiras de ar PRECISAM ter um diâmetro interno mínimo de 6,4 mm.

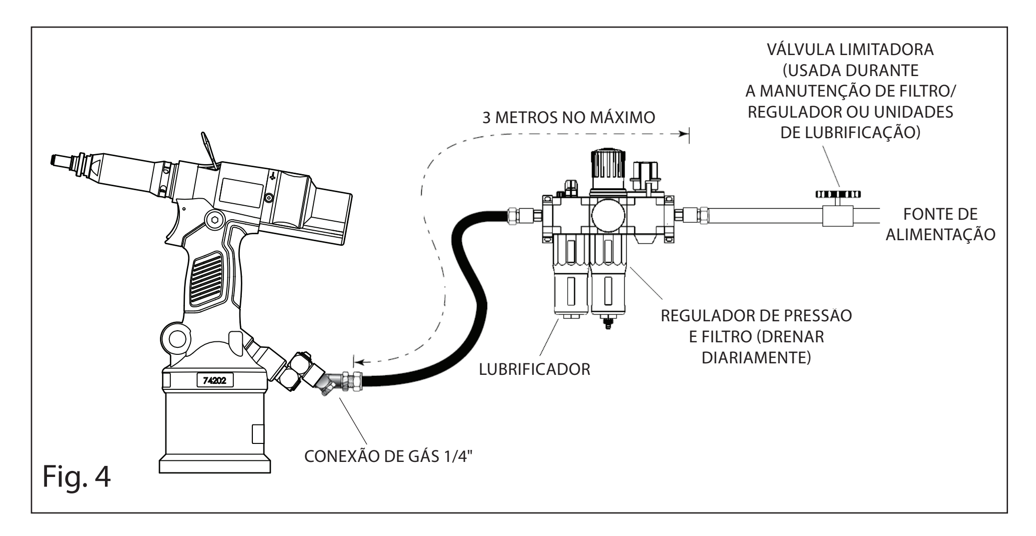


Fig. 4

Se o sistema acima não estiver disponível, você poderá usar a seguinte alternativa:

- Antes do uso ou na primeira colocação em serviço da ferramenta, coloque algumas gotas de óleo lubrificante leve e limpo na entrada de ar da ferramenta, se não houver nenhum lubrificador montado na alimentação de ar. Se a ferramenta estiver em uso contínuo, a mangueira de ar deve ser desligada da fonte de alimentação de ar e a ferramenta lubrificada a cada duas até três horas.
- Verificar se há vazamentos de ar. Mangueiras e acoplamentos precisam ser substituídos por novos se estiverem danificados.
- Se não houver um filtro no regulador de pressão, purgue o tubo de ar para limpá-lo de água e sujeira acumuladas antes de conectar a mangueira de ar na ferramenta.

4.3 Instruções de Ajuste

- A característica de ajuste de curso é usada principalmente para M3-M4 de tamanhos de inserções menores.
- Se estiver ajustando a ferramenta para um curso ideal, gire o Fixador de Curso para frente no curso mínimo (3 mm) e o Regulador de Pressão **19** para frente no ajuste máximo.
- Se estiver ajustando a ferramenta para uma pressão ideal, gire o Fixador de Curso para trás no curso máximo (7mm) e o Regulador de Pressão **19** para trás no ajuste mínimo.

Ao manejar diferentes espessuras de aderência, sempre se recomenda que a ferramenta seja configurada para uma pressão otimizada, não para o curso otimizado. Use essa condição máxima de aderência para otimizar a pressão.

4.3.1. Ajuste de Curso (veja Fig. 1A e 3).

Para usar esta ferramenta em operação de ajuste de curso, atarraxe o Regulador de Pressão **19** completamente até alcançar a pressão máxima, então ajuste o Fixador de Curso para o comprimento do curso desejado:

- Abra o Atuador de Curso **11**.
- O Pino-Trava de Curso **13** será solto.
- As setas indicam a direção de curso.
- Aumente o curso do mínimo até obter a deformação ideal.
- A escala indica o comprimento do curso atual.
- Acréscimos **12** mostrados são de 3, 5 e 7 mm de um lado e 4 e 6 mm no lado oposto.
- Alinhe a parte de trás do Fixador de Curso de **14** para cima com essas marcas para alcançar o comprimento do curso desejado.
- Cada Encaixe **15** no Fixador de Curso **14** é igual a + - 0,1 mm de curso.
- Feche o Atuador de Curso **11** antes de usar no ambiente de aplicação.
- O Pino-Trava de Curso irá se ativar quando o Atuador de Curso **11** for fechado, quando a ferramenta estiver na posição vertical
- Agora a ferramenta está pronta para funcionar.

4.3.2. Ajuste de Pressão (veja Fig. 1B e 3).

Para usar esta ferramenta na operação do conjunto de pressão, enrole o Fixador de curso **14** a 7 mm, depois parafuso o Regulador de pressão **19** para alcançar a pressão mínima, e depois ajuste a pressão desejada:

- Inicialmente a Porca Rebite Cega não se deformará e a ferramenta irá girar desatarraxando.
- Atarraxe o Regulador de Pressão **19** em 1 ranhura no corpo do regulador, e teste.
- Repita a operação com o Regulador de Pressão **19** até obter uma deformação ideal.
- 1 entalhe no Regulador de Pressão **19** é equivalente a aproximadamente 20N de força de tração.
- Depois de obter uma deformação correta da Porca Rebite Cega, examine-a, e se necessário, aumente a força.
- Aumente em 1-2 entalhes extras para permitir variações nas Porcas Rebites Cegas.
- Agora a ferramenta está pronta para funcionar.

5. Procedimento Operacional

Instalando uma Porca Rebite Cega (veja Fig. 3).

Para instalar uma Porca Rebite Cega.
- Confira se escolheu a Porca Rebite Cega correta.
- Empurre a Porca Rebite Cega para dentro da aplicação.
- Confira se o Conjunto do Nariz está no ângulo correto (90°) para operar.
- Empurre para a ferramenta a Porca Rebite Cega para girar atarraxando.
- Depois de inserida completa e corretamente, aperte o Gatilho **20** para iniciar o ciclo de instalação.
- Segure o Gatilho **20** até que a Porca Rebite Cega esteja completamente ajustada e a ferramenta totalmente desengatada.

Se a Porca Rebite Cega ficar emperrada em uma aplicação, pressione o Gatilho Reverso Manul **17** para reverter o Mandril **1** e girar desatarraxando a Porca Rebite Cega. Ou desconecte o fornecimento de ar e use o Punção Extrator 4 mm **21** fornecido no Kit de Manutenção para girar para trás o mandril através do Invólucro do Nariz **4** mostrado na figura 1.

⚠ ***CUIDADO** - não tente forçar a instalação de uma inserção, pois isto causará danos à ferramenta e/ou aplicação.*

6. Manutenção da Ferramenta

Manutenções regulares têm de ser executadas por pessoal treinado e uma inspeção abrangente precisa ser realizada anualmente ou a cada 500.000 ciclos ou anteriormente.

Limpeza e Manutenção

⚠ DESCONECTE A ALIMENTAÇÃO DE AR

Os conjuntos do nariz devem passar por manutenção semanalmente ou a cada 5.000 ciclos.

⚠ ***CUIDADO*** *- Ejete ar seco, tirando a sujeira e a poeira do invólucro principal sempre quando houver acúmulo dentro e ao redor dos respiros de ar e no local onde o Cilindro Pneumático se conecta aos Conjuntos do Cabo de plástico. Use proteções para os olhos e máscaras contra poeira aprovadas ao realizar este procedimento.*

⚠ ***CUIDADO*** *- Nunca use solventes ou outros produtos químicos para a limpeza das partes não metálicas da ferramenta. Esses produtos químicos podem enfraquecer os materiais utilizados nestas partes.*

- Desligue a alimentação de ar
- Remova conjunto do nariz completamente, realizando o procedimento inverso descrito na página 10 Instruções de Montagem (4.1).
- Toda parte desgastada ou danificada precisa ser substituída por uma nova.
- Verifique principalmente se há desgastes no Mandril.
- Monte de acordo com as Instruções de Montagem.

6.1 Manutenção Diária

- Verifique se há vazamentos de ar. Mangueiras e acoplamentos precisam ser substituídos por novos se estiverem danificados.
- Verifique se o Conjunto do Nariz está correto e montado apropriadamente.
- Verifique se o curso da ferramenta está adequado para colocar a Porca Rebite Cega. Veja Ajuste de Curso na página 12 (4.3.1.).
- Inspecione o Mandril **1** no conjunto do nariz em relação a danos ou desgaste. Se houver, troque-o.

6.2 Manutenção Semanal

Kit de Manutenção 07900-09301		
Número de Peça	Descrição	Qtde
07900-00624	Punção Extrator 4 mm	1
07900-00632	Chave de porca 17mm/19mm	1
07900-00225	Chave Allen 5mm	1

- Verifique se há vazamentos de óleo e ar na mangueira na mangueira e nas conexões de alimentação de ar e na ferramenta.
- Com a ferramenta posicionada na horizontal, abra o "Plug do óleo" e verifique o nível de óleo, se estiver baixo complete, consulte o "Manual de serviço, Seção 6."

Para obter instruções completas para serviços, avarias simples e manutenção, por favor consultar o Manual de Manutenção **07900-09302.**

7. Declaração de Conformidade

Nós, **Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM**, declaramos sob nossa única responsabilidade que o produto:

Descrição	ProSert XTN20 Rebitadeira de Porca Rebite Cega
Marca/Modelo	POP-Avdel 74202
No. de Série	

ao qual esta declaração se refere, está em conformidade com as seguintes normas:

ISO 12100:2010	EN ISO 28927-5:2009
EN ISO 11202:2010	EN ISO 3744:2010
EN ISO 4413:2010	EN 792-13:2000+A1:2008
EN ISO 4414:2010	EN 28662-1: 1993

A documentação técnica está compilada em conformidade com o Anexo 1, seção 1.7.4.1, de acordo com a seguinte diretriz:

2006/42/CE A Diretriz de Máquinas
Instrumentos do Estatuto - Reino Unido 2008 No. 1597 - As Normas de Fornecimento de Máquinas (Segurança).

A. K. Seewraj
Gerente de Tecnologia - Fixação Mecânica Cega - CE
Nós, Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM

Local de publicação: Letchworth Garden City
Data de publicação: 01.04.2015

CE Esta máquina está em conformidade com a Diretriz de Máquinas 2006/42/CE



8. Proteja seu investimento!

POP®Avdel® MÁQUINA DE REBITAR REBITE - GARANTIA

STANLEY Engineered Fastening garante que todas as ferramentas foram cuidadosamente fabricadas e não apresentarão defeitos de material nem de fabricação no seu uso normal e para serviços por um período de um (1) ano.

Esta garantia aplica-se ao primeiro comprador da máquina e para apenas para o seu uso original.

Exclusões:

Uso e desgaste normal.

Manutenções periódicas, reparos e reposições de peças devido ao uso e ao desgaste normal estão excluídos da cobertura da garantia.

Abuso e uso indevido.

Defeitos ou danos resultados de operação incorreta, armazenamento e uso indevidos ou abuso, acidente ou negligência, como danos físicos, estão excluídos da cobertura da garantia.

Manutenção ou modificações não autorizadas.

Defeitos ou danos resultantes de operações, testes, ajustes, instalações, manutenções, alterações ou modificações de qualquer forma não realizadas pelo pessoal da STANLEY Engineered Fastening, ou de seus centros de serviços autorizados, estão excluídos da cobertura da garantia.

Todas as outras garantias, explícitas ou implícitas, incluindo quaisquer garantias de comercialização ou adequação para qualquer propósito, estão excluídas.

Se a máquina não atende aos requisitos de garantia, devolva-a imediatamente ao nosso centro de serviços autorizados de fábrica mais próximo. Para uma lista de centros de serviços autorizados da POP®Avdel® nos EUA or Canadá, contacte-nos pelo número gratuito (877)364 2781.

Fora dos EUA e Canada, visite nosso website **www.StanleyEngineeredFastening.com** para encontrar o centro de serviços STANLEY Engineered Fastening mais próximo.

A STANLEY Engineered Fastening irá então trocar, gratuitamente , qualquer peça ou peças ,as quais apresentam defeitos devido a uma falha de material ou de fabricação e, devolverá a máquina pré- paga. Isto representa nossa obrigação única sob esta garantia. Em nenhuma circunstância a STANLEY Engineered Fastening deverá ser responsabilizada por quaisquer danos resultantes ou especiais oriundos da compra ou uso desta máquina.

Registre on-line sua Máquina de Rebitar Rebite.

Para registrar sua garantia on-line, acesse:
http://www.stanleyengineeredfastening.com/popavdel-powertools/warranty-card

Muito obrigado por escolher uma máquina da marca STANLEY Engineered Fastening POP®Avdel®.



CONTENIDO

PÁGINA

1. Definiciones de seguridad **6**

2. Especificaciones **8**
2.1 Especificaciones de la herramienta de colocación 8
2.2 Contenido del embalaje 8
2.3 Lista de componentes principales 9

3. Montaje de la herramienta **10**

4. Instrucciones de funcionamiento **10**
4.1 Boquillas 10
4.2 Suministro de aire 11
4.3 Instrucciones de regulación 11

5. Procedimiento de trabajo **12**

6. Mantenimiento de la herramienta **13**
6.1 Mantenimiento diario 13
6.2 Mantenimiento semanal 13

7. Declaración de conformidad **14**
8. Proteja su inversión . Registro de garantía **15**



Las personas que instalen o hagan funcionar la herramienta deberán leer el manual de instrucciones, prestando especial atención a las siguientes normas de seguridad.

1. Definiciones de seguridad

Las definiciones que figuran a continuación describen el nivel de gravedad de cada término de alarma. Lea el manual y preste atención a estos símbolos.

⚠ **PELIGRO**: Indica una situación de peligro inminente que, de no evitarse, podría ocasionar la muerte o una lesión grave.

⚠ **ADVERTENCIA**: Indica una situación potencialmente peligrosa que, de no evitarse, podría ocasionar la muerte o una lesión grave.

⚠ ***PRECAUCIÓN****: Indica una situación potencialmente peligrosa que, de no evitarse, podría ocasionar una lesión de poca o moderada gravedad.*

PRECAUCIÓN*: Usado sin el símbolo de alerta de seguridad indica una situación potencialmente peligrosa que, de no evitarse, podría causar daños materiales.*

El funcionamiento o el mantenimiento inadecuado de este producto podría causar lesiones graves o daños materiales. Lea y comprenda todas las advertencias e instrucciones de funcionamiento antes de usar este equipo. Cuando utilice herramientas mecánicas, deberá tomar siempre todas las precauciones básicas de seguridad para reducir el riesgo de daños personales.

GUARDE LAS PRESENTES INSTRUCCIONES.
ADVERTENCIA:

1. *No use la herramienta para otros fines distintos al previsto de colocación de tuercas remachables de STANLEY Engineered Fastening.*

2. *Use solamente piezas, remaches y accesorios recomendados por el fabricante.*

3. *No altere la herramienta de ningún modo. Si el cliente aporta cualquier modificación a la herramienta, se responsabilizará totalmente de ello y perderán validez todas las garantías aplicables.*

4. *Antes del uso, compruebe que no haya ninguna desalineación o bloqueo de las piezas móviles, rotura de piezas y cualquier otra condición que pudiera afectar al funcionamiento de la herramienta. Si la herramienta está dañada, llévela a reparar antes de utilizarla. Extraiga eventuales llaves o pinzas de ajuste antes del uso.*

5. *La máquina debe mantenerse en condiciones de trabajo seguras todo el tiempo, debe comprobarse a intervalos regulares que no presente daños y debe ser utilizada por personal capacitado. El procedimiento de desmontaje deberá ser realizado por personal capacitado. No desmonte esta herramienta sin consultar antes las instrucciones de mantenimiento.*

6. *El suministro de aire de trabajo no debe superar los 7 bar (100 PSI).*



7. *Los operadores y otras personas que se encuentren en la zona de trabajo deben usar gafas de seguridad aprobadas ANSI Z87.1 CAN/CSA Z94.3 con protectores laterales. Use siempre gafas de seguridad y protectores del oído durante el funcionamiento.*

8. *Utilice la vestimenta adecuada. No se ponga ropa suelta o joyas. Mantenga el pelo, la ropa y los guantes alejados de las piezas móviles. La ropa suelta, las joyas y el pelo largo pueden quedar atrapados en las piezas móviles.*

9. *No haga funcionar la herramienta dirigiéndola hacia ninguna persona.*

10. *NO HAGA FUNCIONAR la herramienta sin la carcasa de la boquilla.*

11. *Adopte una posición firme y estable antes de hacer funcionar la herramienta.*

12. *Antes del uso, compruebe que las líneas de aire no presenten daños, todas las conexiones deben ser seguras. No arroje objetos pesados sobre las mangueras. Los golpes bruscos pueden causar daños internos y fallos prematuros a la manguera.*

13. *No levante la herramienta de colocación aferrándola por la manguera. Use siempre la empuñadura de la herramienta para la colocación de remaches.*

14. *Los respiraderos no deben bloquearse ni cubrirse.*

15. *Desconecte la manguera de aire de la herramienta antes de realizar cualquier mantenimiento o intento de ajuste, o de colocar o extraer el conjunto de boca de herramienta.*

16. *Mantenga las manos secas, limpias y libres de aceite y grasa.*

17. *Cuando transporte la herramienta de un lugar a otro, mantenga las manos alejadas del gatillo, para evitar la activación involuntaria.*

18. *Nunca deje la máquina funcionando sin supervisión. Desconecte la manguera de aire cuando no use la herramienta.*

19. *Se requiere espacio suficiente para las manos de los operadores antes de remachar.*

20. *No haga un uso indebido de la máquina arrojándola o usándola como un martillo.*

21. *No permita que entren polvo u objetos extraños en el sistema hidráulico de la herramienta pues pueden causar fallos de funcionamiento de la herramienta.*

STANLEY Engineered Fastening ha adoptado una política de desarrollo y mejora continua de producto, por tanto nos reservamos el derecho de cambiar las especificaciones de cualquier producto sin aviso previo.

2. Especificaciones

EN NINGUNA CIRCUNSTANCIA DEBE REALIZARSE NINGUNA OPERACIÓN DE MANTENIMIENTO O REPARACIÓN EXCEPTO EL CAMBIO DE BOQUILLA.

La herramienta hidroneumática ProSert XTN20 ha sido diseñada para la colocación de tuercas remachables de STANLEY Engineered Fastening mediante el ajuste de fuerza y/o carrera.

La herramienta ProSert XTN20 se usa para colocar tuercas remachables de medida comprendida entre M3 y M10 montando la boquilla correspondiente. También está disponible el conjunto de boquillas imperiales para colocar insertos roscados de tamaño en pulgadas UNC y UNF.

Siempre deberán seguirse las instrucciones de seguridad.

2.1. Especificaciones de la herramienta de colocación

Fuerza de tracción:	Tracción a la presión de tracción establecida de 5,0 bar		17,65 kN	3968 lbf
Presión de suministro de aire:	Mín./Máx.		5-7 bar	72.5-101.5 lbf/in^2
Presión de aceite:	Tracción (máx.)		230 bar	3336 lbf/in^2
Carrera:	Carrera del émbolo del pistón		3-7 mm	0.118-0.275 in
Peso:	Incluida la boquilla		1.59 kg	3.50 lb
Nivel de ruido:	Incertidumbre de ruido: K=3dB(A)		<75 dB(A)	<75 dB(A)
Vibración:	Incertidumbre de vibración: K=0.1 m/s^2		<2.5 m/s^2	<8 ft/s^2
Velocidad del motor:	Avance y retroceso		2000 rpm	2000 rpm
Materiales:	-	**Aluminio**	**Acero**	**Acero inoxidable**
Avdel® Gama de productos:	Eurosert®	-	M3-M10	M4-M5
	Nutsert® de pequeño espesor	M3-M10	M3-M10	M3-M10
	DK/DL		M4-M10	-
	Euro Hexsert®/Hexsert®	-	M3-M8	M6
	Hexsert® de alta resistencia	-	M6-M8	-
	Squaresert®	-	M5-M8	-
POP Nut® Gama de producto:	Tuerca estándar*	M3-M10	M3-M8	M4-M6
	Tuerca estriada*	M4-M8	M4-M6	-
	Tuerca de fondo cerrado*	M3-M10	M3-M8	M4-M6
	Tuerca hexagonal*	M4-M8	M4-M8	M4-M6
	Tuerca cuadrada Tetra Nut*	M4-M8	M4-M8	-
	Perno remachable HB Bolt*	M6-M8	M6-M8	-
	Tuecar para tubos Pipe Nut*	M6	M6	-
Características adicionales:	Modo de funcionamiento "Pull-to-Force" (por presión)		Sí	
	Modo de funcionamiento "pull-to-stroke" (por carrera)		Sí	
	Roscado y desenroscado automático		Sí	
	Cambio de mandriles sin herramientas		Sí	
	Pulsador de desenroscado manual		Sí	
	Juntas hidráulicas de labios y juntas tóricas		Sí	

*Los elementos con * pueden necesitar un kit de adaptador de mandril (74202-02200 que se encuentra en el Manual de Accesorios 07900-01073). La herramienta completa ProSert XTN20 (74202) está compuesta por la herramienta básica (pieza número 74202-02000) y la boquilla correspondiente para la tuerca en cuestión.*

2.2. El embalaje contiene:

- 1 remachadora para tuercas remachables XTN20
- 1 juego de boquillas de M4, M5, M6, M8
- 1 manual de instrucciones impreso
- 1 kit de mantenimiento

2.3. Lista de componentes principales

ref. fig. 1 y 2			Volver a ordenar Número pieza de repuesto	Cant.
1	Mandril	M4	07555-09004	1
		M5	07555-09005	1
		M6	07555-09006	1
		M8	07555-09008	1
2	Sufridera	M4	07555-00904	1
		M5	07555-00905	1
		M6	07555-00906	1
		M8	07555-00908	1
3	Contratuerca	-	07555-00901	1
4	Carcasa de la boquilla	-	74202-02021	1
5	Portamandriles	-	74202-02022	1
6	Manguito reductor	M4	07555-09104	1
		M5	07555-09105	1
		M6	07555-09106	1
		M8	07555-09108	1
7	Hexágono de arrastre	M4	07555-01004	1
		M5	07555-01005	1
		M6	07555-01006	1
		M8	07555-01008	1
8	Adaptador mandril		74202-02023	1
9	Pin de bloqueo		74202-02039	-
10	Anillo de suspensión		74202-02012	1
11	Carcasa deslizante		74202-02092	1
12	Marcas indicadoras de carrera		-	-
13	Clavija de bloqueo de carrera		74202-02095	1
14	Regulador de carrera		74202-02010	1
15	Muesca del regulador de carrera		-	-
16	Conjunto entrada de aire		74202-02103	1
17	Pulsador de desenroscado manual		74202-02030	1
18	Bloqueo del regulador de presión		74202-02038	1
19	Regulador de presión		74202-02037	1
20	Gatillo		74202-02020	1
21	Herramienta de desbloqueo		07900-00624	1

Conjunto de boquilla completo	M4	07555-09884
	M5	07555-09885
	M6	07555-09886
	M8	07555-09888

** Todos los tamaños se suministran con contratuerca (3) 07555-00901.*

Para tamaños adicionales, visite StanleyEngineeredFastening.com

3. Montaje de la herramienta

⚠ **IMPORTANTE - LEA ATENTAMENTE LAS NORMAS DE SEGURIDAD DE LA PÁGINA 6 y 7 ANTES DE PONER EN FUNCIONAMIENTO LA HERRAMIENTA.**

Antes de usar

- Seleccione el tamaño de boquilla que corresponda e instálelo.
- Conecte la herramienta de colocación al suministro de aire. Pruebe ciclos de tracción y de retorno apretando y soltando el gatillo **20**.
- Establezca en la herramienta la carrera/presión que desee.

⚠ ***PRECAUCIÓN*** *- el correcto suministro de presión es importante para el correcto funcionamiento de la herramienta de instalación. En caso de utilizar presiones inadecuadas pueden producirse lesiones personales o daños al equipo. La presión de suministro no debe exceder la indicada en las especificaciones de la herramienta de colocación.*

4. Instrucciones de funcionamiento

⚠ **IMPORTANTE - LEA ATENTAMENTE LAS NORMAS DE SEGURIDAD DE LA PÁGINA 6 y 7 ANTES DE PONER EN FUNCIONAMIENTO LA HERRAMIENTA.**

⚠ **IMPORTANTE - EL SUMINISTRO DE AIRE DEBE APAGARSE O DESCONECTARSE ANTES DE COLOCAR O DESMONTAR LA BOQUILLA.**

4.1 Conjunto de boquilla (consulte Fig.2).

Instrucciones de montaje

Los números de los elementos en negrita se refieren a los componentes de la boquilla de la fig. 1.

- Debe desconectarse el suministro de aire.
- Si aún está instalado, retire la cubierta **4** y la tuerca **5**, mientras retira la varilla cargada por resortes **9**.
- Inserte el hexágono de arrastre **7** en el adaptador del mandril **8**.
- Coloque el mandril **1** en el hexágono de arrastre **7**.
- Inserte el casquillo reductor **6** (si se requiere) en el portamandriles **5**.
- Atornille el portamandriles **5** en el adaptador del mandril **8** mientras se tira hacia atrás del pin de bloqueo **9**. Rosque el portamandriles **5** en el sentido de las agujas del reloj.
- Mientras sostiene la herramienta, atornille la carcasa de la boca de herramienta **4** y la punta **2** con la contratuerca de la boca de herramienta **3**.
- Invertir el proceso para realizar el desmontaje de la boquilla.

Con la herramienta aún desconectada del suministro de aire, atornille manualmente una tuerca remachable en el mandril.

- Coloque la punta de la boca de herramienta **2** en la carcasa de la boca de herramienta **4** y bloquéela con la contratuerca **3** para que el mandril **1** sobresalga ligeramente del inserto.
- Bloquee la contratuerca **3** girando en el sentido de las agujas del reloj con una llave fija*. Extraiga la tuerca remachable del mandril.

*Consulte los elementos incluidos en el kit de mantenimiento 07900-09301 de la página 13.

4.2 Suministro de aire

- Todas las herramientas funcionan con aire comprimido a una presión mínima de 5.0 bar.
- Los reguladores de presión y los sistemas de engrasado/filtrado automáticos a usar en el suministro principal de aire a no más de 3 metros de la herramienta (consultar fig. 4).
- Las mangueras de suministro de aire deberán tener un valor nominal de presión efectivo mínimo del 150% de la presión máxima producida en el sistema o 10 bar, cualquiera que sea la más alta.
- Las mangueras de aire deben ser resistentes al aceite, tener resistencia exterior a la abrasión y estar blindadas en caso de condiciones de funcionamiento que puedan causar daños a las mangueras.
- Todas las mangueras de aire DEBEN tener un calibre mínimo de 6,4 milímetros.

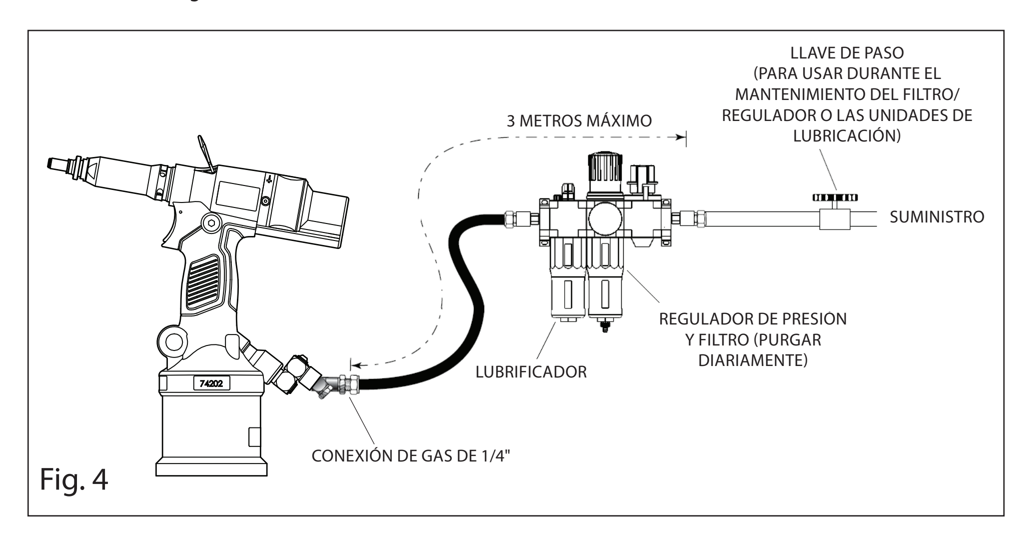


Fig. 4

Si el sistema anterior no está disponible, puede usar la siguiente alternativa:

- Antes del uso o al usar por primera vez la herramienta, vierta unas gotas de aceite lubricante ligero y limpio en la entrada de aire de la herramienta si no se ha instalado un lubrificador en el suministro de aire. Si la herramienta está en uso constante, la manguera de aire debe desconectarse del suministro principal de aire y se debe lubricar la herramienta cada dos o tres horas.
- Compruebe que no haya pérdidas de aire. Si las mangueras o las juntas están dañadas hay que sustituirlas con otras nuevas.
- Si el regulador de presión no tiene filtro, purgue la línea de aire para limpiar la suciedad o el agua acumulados antes de conectar la manguera de aire a la herramienta.

4.3 Instrucciones de regulación

- La función de ajuste de carrera se usa sobre todo para los diámetros de insertos más pequeños M3-M4.
- Si está configurando la herramienta para una óptima carrera, la regulación de carrera debe fijarse con en la carrera mínima (3 mm) y el regulador de presión **19** en la presión máxima.
- Si está configurando la herramienta para una óptima presión, elregulador de carrera de debe fijarse con la carrera máxima (7 mm) y el regulador de presión **19** en la presión mínima.

Si tiene que trabajar con diferentes espesores de agarre, se recomienda ajustar la herramienta para que tenga un óptimo apriete antes que un óptimo impulso. Use el máximo apriete para establecer la presión óptima.

4.3.1. Regulación de carrera (consultar Fig. 1A y 3).

Para usar esta herramienta con funcionamiento con regulador de carrera, atornille el regulador de presión **19** completamente para lograr una presión completa y ajuste el regulador de carrera con la carrera deseada:

- Abra la carcasa deslizante **11**.
- La clavija de bloqueo de carrera **13** se soltará.
- Las flechas de dirección indican la dirección de la carrera.
- Aumente progresivamente la carrera desde el mínimo hasta que se obtenga una deformación óptima.
- La escala da una indicación de la longitud de la carrera actual.
- Las marcas **12** mostradas son de 3, 5 y 7 mm por un lado y de 4 y 6 mm por el lado contrario.
- Alinee la parte posterior del regulador de carrera **14** con estas marcas para lograr la longitud de carrera deseada.
- Cada muesca **15** del regulador de carrera **14** es igual a +- 0,1 mm de carrera.
- Cierre la carcasa deslizante **11** antes de usar la herramienta en el entorno de la aplicación.
- El bloqueo de carrera se activa cuando la carcasa deslizante **11** se cierra al estar la herramienta en posición vertical.
- Ahora la herramienta está lista para usar.

4.3.2. Regulación de presión (consultar Fig. 1B y 3).

Para usar esta herramienta con funcionamiento de configuración de presión, enrosque el regulador de pulsaciones **14** a 7mm, desatornille el regulador de presión completamente **19** para lograr una presión mínima y ajuste la presión deseada:

- Inicialmente la tuerca remachable no se deforma y la herramienta la desatornilla.
- Atornille el regulador de presión **19** en la ranura 1 del cuerpo del regulador y pruebe.
- Repita la operación con el regulador de presión **19** hasta obtener una óptima deformación.
- 1 muesca del regulador de presión **19** es equivalente a aproximadamente 20N de fuerza de tracción.
- Después de la deformación correcta de la tuerca remachable, compruébela y aumente la fuerza si es necesario.
- Aumente 1-2 muescas más para permitir la variación de las tuercas remachables.
- Ahora la herramienta está lista para usar.

5. Procedimiento de trabajo

Colocar una tuerca remachable (consultar la Fig. 3).

Para colocar una tuerca remachable.
- Compruebe haber seleccionado la tuerca remachable correcta.
- Coloque la tuerca remachable en la aplicación.
- Compruebe que la boquilla está en el ángulo recto (90°) para trabajar.
- Empuje el mandril de la máquina contra la tuerca remachable para atornillarla.
- Una vez que esté completa y correctamente insertada, apriete el gatillo **20** para iniciar el ciclo de instalación.
- Mantenga apretado el gatillo **20** hasta que la tuerca remachable quede completamente colocada y la herramienta se desenrosque del todo.

En caso de que la tuerca remachable se atasque en la aplicación, apriete el pulsador de desenroscado manual **17** para invertir el giro del mandril **1** y desenroscar la tuerca remachable. Como alternativa, desconéctese del suministro de aire y use el arranca-pasador **21** de 4 mm suministrado con el kit de mantenimiento para desatornillar el mandril a través de la carcasa de la boca de herramienta **4** que se muestra en la figura 1.

⚠ ***PRECAUCIÓN*** *- no intente forzar la instalación de un inserto pues puede causar daños a la herramienta y/o aplicación.*

6. Mantenimiento de la herramienta

El mantenimiento ordinario debe ser realizado por personal capacitado y, anualmente o cada 500.000 ciclos, deberá realizarse una inspección completa.

Limpieza y mantenimiento

⚠ DESCONECTAR EL SUMINISTRO DE AIRE

El mantenimiento de las boquillas debe realizarse a intervalos semanales o cada 5.000 ciclos.

⚠ ***PRECAUCIÓN*** *- Eliminar el polvo y la suciedad del bastidor principal con aire seco tan pronto como se acumule suciedad en los respiraderos y en la zona en que el cilindro neumático se une con la empuñadura de plástico. Cuando se lleve a cabo este procedimiento póngase una protección ocular aprobada y una mascarilla antipolvo aprobada.*

⚠ ***PRECAUCIÓN*** *- Jamás use disolventes u otros productos químicos fuertes para limpiar las piezas no metálicas de la herramienta. Dichos productos químicos pueden debilitar los materiales con los que están fabricadas estas piezas.*

- Desconecte el suministro de aire.
- Extraiga el conjunto de boquilla completo realizando el procedimiento inverso al de las instrucciones de colocación de la página 10 (4.1).
- Cualquier pieza desgastada o dañada deberá sustituirse por una nueva.
- Compruebe, en especial, que el mandril no esté desgastado.
- Realice el montaje de acuerdo con las instrucciones de montaje.

6.1 Mantenimiento diario

- Compruebe que no haya pérdidas de aire. Si las mangueras o las juntas están dañadas hay que sustituirlas por otras nuevas.
- Compruebe que la boquilla sea la correcta y que esté montada correctamente.
- Compruebe si la carrera de la herramienta es adecuada para colocar la tuerca remachable seleccionada. Consulte Regulación de carrera en la página 12 (4.3.1.).
- Inspeccione el mandril **1** de la boquilla para comprobar si está desgastado o dañado. Si es necesario, sustitúyalo.

6.2 Mantenimiento semanal

Kit de mantenimiento 07900-09301		
Referencia	Descripción	Cantidad
07900-00624	Herramienta de desbloqueo de 4 mm	1
07900-00632	Llave fija 17/19 mm	1
07900-00225	Llave Allen 5 mm	1

- Compruebe que la manguera de suministro de aire y sus accesorios no tengan pérdidas de aceite ni de aire.
- Con la herramienta en posición horizontal, abra el tapón del aceite y compruebe el nivel de aceite; si estuviera demasiado bajo, consulte el "Manual de servicio, sección 6.

Para el servicio de reparaciones, resolución de problemas e instrucciones de mantenimiento, consulte el manual de servicio **07900-09302.**

7. Declaración de conformidad

Nosotros, **Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY REINO UNIDO**, declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el producto:

Descripción ProSert™ XTN20 Remachadora hidroneumática de tuercas remachables

Marca/Modelo POP-Avdel 74202

N.º de serie

al que se refiere la declaración es conforme a las siguientes normas:

ISO 12100:2010	EN ISO 28927-5:2009
EN ISO 11202:2010	EN ISO 3744:2010
EN ISO 4413:2010	EN ISO 11148-1:2011
EN ISO 4414:2010	EN 28662-1: 1993

La documentación técnica ha sido completada de conformidad con lo previsto en el Anexo 1, sección 1.7.4.1, de la siguiente directiva:

2006/42/CE Directiva relativa a las máquinas
Instrumentos jurídicos de Reino Unido 2008, n.º 1597 - Normas de suministro de maquinaria (seguridad) aplicables.

A. K. Seewraj
Director de Tecnología – EU Blind Fastening
Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY REINO UNIDO

Lugar de edición: Letchworth Garden City
Fecha de edición: 01-04-2015

CE Esta máquina es conforme a la Directiva relativa a máquinas 2006/42/CE



8. Proteja su inversión.

POP®Avdel® GARANTÍA DE LA HERRAMIENTA PARA TUERCAS REMACHABLES

STANLEY Engineered Fastening le garantiza que todas las herramientas has sido fabricadas cuidadosamente y no presentarán ningún defecto en sus materiales o en su funcionamiento al usarse de manera normal y durante un periodo de (1) año.

Esta garantía se aplica al primer comprador de la herramienta y solo para su uso original.

Excepciones:

Desgaste normal.
El mantenimiento periódico, la reparación o el recambio de piezas debido a un desgaste normal quedan fuera de la garantía.

Uso indebido.
Cualquier defecto o daño causado por un uso o un almacenamiento inadecuado, un accidente o negligencia, así como un daño físico quedarán fuera de la garantía.

Servicio no autorizado o modificación.
Cualquier defecto o daño producido por un servicio, ajuste de prueba, instalación, mantenimiento o modificación llevado a cabo por personal que no sea de STANLEY Engineered Fastenin, o alguno de sus centros autorizados, quedarán fuera de la garantía.

No se aplicará ninguna otra garantía, expresa o implícitamente indicada, incluyendo las garantías de comercialización o adecuación para un propósito concreto.

Si esta herramienta no cumple con la garantía, reenvíenosla rápidamente al servicio de fábrica autorizado más cercano. Para obtener una lista de los Centros de servicio autorizados de POP®Avdel® en EE. UU. y Canadá, póngase en contacto con nostros en el número gratuito (877)364 2781.

Si se encuentra fuera de EE. UU. o Canadá, viisitet nuestra página **www.StanleyEngineeredFastening.com** para encontrar su centro STANLEY Engineered Fastening más cercano.

STANLEY Engineered Fastening le enviará un recambio, de forma, gratuita, de cualquier pieza que resulte defectuosa debido a un error por nuestra parte, de material o fabricación, y devolveremos la herramienta ya pagada. Esta representa nuestra única obligación bajo esta garantía. En ningún caso STANLEY Engineered Fastening se hará responsable de ningún daño especial producido a causa de la venta o el uso de esta herramienta.

Registre su herramienta para tuercas remachables en internet.

Para registrar su garantía on-line, visite nuestra página
http://www.stanleyengineeredfastening.com/popavdel-powertools/warranty-card

Gracias por elegir una herramienta de la marca de STANLEY Engineered Fastening POP®Avdel®

TABLE DES MATIÈRES

PAGE

1. Consignes de sécurité **6**

2. Spécifications **8**
2.1 Spécifications de l'outil 8
2.2 Contenu de l'emballage 8
2.3 Liste des principaux composants 9

3. Installation de l'outil **10**

4. Instructions d'utilisation **10**
4.1 Nez 10
4.2 Alimentation en air 11
4.3 Instructions de réglage 11

5. Procédure d'utilisation **12**

6. Entretien de l'outil **13**
6.1 Entretien journalier 13
6.2 Entretien hebdomadaire 13

7. Certificat de conformité CE **14**
8. Protégez votre investissement. Enregistrement de la garantie **15**



Ce manuel d'utilisation doit être lu par toute personne assemblant ou utilisant cet outil, en portant une attention particulière aux consignes de sécurité qui suivent.

1. Consignes de sécurité

Les définitions ci-après décrivent le niveau de gravité de chaque avertissement. Veuillez lire le manuel et porter une attention particulière à ces symboles.

⚠ **DANGER** : Indique une situation de risque imminent, qui engendre, si elle n'est pas évitée, la mort ou de graves blessures.

⚠ **AVERTISSEMENT** : Indique une situation de risque potentiel, qui peut, si elle n'est pas évitée, conduire à la mort ou à de graves blessures.

⚠ ***ATTENTION** : Indique une situation de risque potentiel qui peut, si elle n'est pas évitée, conduire à des blessures lègères.*

***ATTENTION** : L'utilisation de ce mot sans symbole indique une situation de risque potentiel, qui peut, si elle n'est pas évitée, conduire à des dommages matériels.*

L'utilisation ou la maintenance incorrectes de ce produit peut conduire à de graves blessures et dommages matériels. Lisez et assimilez tous les avertissements et instructions d'utilisation avant d'utiliser cet équipement. L'utilisation d'outils électriques impose le respect des consignes de sécurité de base afin de réduire le risque de blessure.

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS.
AVERTISSEMENT :

1. *N'utilisez pas l'outil STANLEY Engineered Fastening à l'extérieur.*

2. *N'utilisez que des pièces, attaches et accessoires, recommandés par le fabricant.*

3. *N'altérez l'outil d'aucune sorte. Toute modification de l'outil réalisée par le client l'est sous sa propre responsabilité et annule toute garantie applicable.*

4. *Avant utilisation, contrôlez l'alignement et le raccordement des pièces mobiles, l'absence de rupture des pièces ainsi que toute autre condition qui pourrait affecter le fonctionnement de l'outil. En cas de dommage, faites réparer l'outil avant de l'utiliser. Retirez toute clé ou pince de réglage avant utilisation.*

5. *'outil doit en permanence être conservé en bon état de marche, l'absence de dommages et son bon fonctionnement doivent être vérifiés à intervalles réguliers par des personnes qualifiées. Toutes les opérations de démontage ne doivent être réalisées que par du personnel qualifié. Ne démontez pas l'outil sans avoir au préalable consulté les instructions de maintenance.*

6. *L'alimentation en air ne doit pas dépasser 7 bars (100 PSI).*



7. *Les opérateurs et les autres personnes dans la zone d'intervention doivent porter des lunettes de sécurité avec écrans latéraux conformes à la norme ANSI Z87.1 CAN/CSA Z94.3. Portez toujours vos lunettes de sécurité et protections auditives pendant l'utilisation.*

8. *Habillez-vous de façon adéquate. Ne portez pas de vêtements amples, ni de bijoux. Gardez vos cheveux, vos vêtements et vos gants éloignés des pièces mobiles. Les vêtements amples, les bijoux et les cheveux longs peuvent se trouver pris dans les pièces mobiles.*

9. *Ne faites jamais fonctionner l'outil en direction de quiconque.*

10. *N'utilisez PAS l'outil si le logement du nez n'est pas en place.*

11. *Adoptez une posture stable et équilibrée avant d'utiliser l'outil.*

12. *Avant utilisation, vérifiez l'absence de dommage sur la ligne d'air, tous les branchements doivent être correctement faits. Ne faites tomber aucun objet lourd sur les flexibles. Un impact brusque peut engendrer des dommages internes et conduire à la rupture prématurée du flexible.*

13. *Ne soulevez pas la sertisseuse par le flexible. Utilisez toujours la poignée de la sertisseuse.*

14. *Les orifices d'aération ne doivent ni être bouchés, ni être recouverts.*

15. *Débranchez le flexible d'air de l'outil avant d'effectuer toute opération de maintenance, de réglage ou de fixer et retirer le nez.*

16. *Gardez les poignées de l'outil sèches, propres et exemptes d'huile ou de graisse.*

17. *Lorsque vous déplacez l'outil d'un endroit à un autre, gardez vos mains éloignées de la gâchette afin d'éviter un déclenchement accidentel.*

18. *Ne laissez jamais l'outil en marche sans surveillance. Débranchez le flexible d'air quand l'outil n'est pas utilisé.*

19. *Le dégagement des mains de l'utilisateur de l'outil est nécessaire avant l'intervention.*

20. *Ne maltraitez pas l'outil en le faisant tomber ou en vous en servant comme d'un marteau.*

21. *Gardez le système hydraulique exempt de toute saleté ou corps étranger qui pourraient provoquer la panne de l'outil.*

La politique STANLEY Engineered Fastening prévoit l'amélioration et le développement permanents du produit et nous nous réservons le droit de modifier les spécifications de n'importe quel produit, sans notification préalable.

2. Spécifications

AUCUNE MAINTENANCE OU RÉPARATION D'AUCUNE SORTE NE DOIT ÊTRE ENTREPRISE, À L'EXCEPTION DU REMPLACEMENT DU NEZ.

L'outil oléopneumatique ProSert XTN20 est conçu pour le sertissage d'écrous aveugles STANLEY Engineered Fastening à l'aide d'un réglage de force et/ou de course.

L'outil ProSert XTN20 est utilisé pour sertir des écrous aveugles M3 à M10 en étant accouplé au nez adéquat. Une série d'équipement s de pose au pas impérial est également disponible pour pouvoir sertir les inserts filetés UNC et UNF.

Les consignes de sécurité doivent être respectées en permanence.

2.1. Spécifications de l'outil

Force de traction :	Traction à la pression de traction définie de 5,0 bars		17,65 kN	3968 lbf
Pression d'alimentation en air :	Min/Max		5-7 bars	72,5-101,5 lbf/in^2
Pression d'huile :	Traction (max)		230 bars	3336 lbf/in^2
Course :	Course du piston		3-7 mm	0.118-0.275 in
Poids :	Avec le nez		1,59 kg	3,50 lb
Niveau sonore :	Incertitude bruit : K=3dB(A)		<75 dB(A)	<75 dB(A)
Vibrations :	Incertitude vibrations : K=0,1 m/s^2		<2,5 m/s^2	<8 ft/s^2
Régime moteur :	Marche avant/Marche arrière		2000 t/min	2000 t/min
Matière :	-	**Aluminium**	**Acier**	**Acier inoxydable**
Avdel® Gamme de produits :	Eurosert®	-	M3-M10	M4-M5
	Tôle fine Nutsert®	M3-M10	M3-M10	M3-M10
	DK/DL		M4-M10	-
	Euro Hexsert®/Hexsert®	-	M3-M8	M6
	Haute résistance Hexsert®	-	M6-M8	-
	Squaresert®	-	M5-M8	-
Écrous POP® Gamme de produits :	Écrou standard*	M3-M10	M3-M8	M4-M6
	Écrou moleté*	M4-M8	M4-M6	-
	Écrou fermé*	M3-M10	M3-M8	M4-M6
	Écrou hexagonal*	M4-M8	M4-M8	M4-M6
	Écrou Tetra*	M4-M8	M4-M8	-
	Boulon HB* :	M6-M8	M6-M8	-
	Écrou tube*	M6	M6	-
Caractéristiques supplémentaires :	Mode de fonctionnement Traction jusqu'à une force		Oui	
	Mode de fonctionnement Traction jusqu'à une course		Oui	
	Rotation avant/arrière auto		Oui	
	Accessoires mandrin sans clé		Oui	
	Commande auxiliaire manuelle d'inversion		Oui	
	Joints hydrauliques à lèvres et joints toriques		Oui	

*Les éléments marqués d'un astérisque * peuvent nécessiter un kit Adaptateur de mandrin (74202-02200 disponible dans le manuel des accessoires 07900-01073). L'outil ProSert XTN20 complet (74202) est composé de l'outil de base (numéro de pièce 74202-02000) et du nez adapté pour l'insert.*

2.2. Contenu de l'emballage :

- 1 sertisseuse XTN20
- 1 jeu de nez et mandrins M4, M5, M6, M8
- 1 manuel d'utilisation papier
- 1 kit de maintenance

2.3. Liste des principaux composants

ref fig. 1 & 2 Numéro de pièces détachées pour recommande Qté

1	Mandrin	M4	07555-09004	1
		M5	07555-09005	1
		M6	07555-09006	1
		M8	07555-09008	1
2	Nez de pose	M4	07555-00904	1
		M5	07555-00905	1
		M6	07555-00906	1
		M8	07555-00908	1
3	Écrou de blocage	-	07555-00901	1
4	Carter de nez	-	74202-02021	1
5	Écrou de mandrin	-	74202-02022	1
6	Manchon réducteur	M4	07555-09104	1
		M5	07555-09105	1
		M6	07555-09106	1
		M8	07555-09108	1
7	Arbre d'entraînement	M4	07555-01004	1
		M5	07555-01005	1
		M6	07555-01006	1
		M8	07555-01008	1
8	Adaptateur mandrin		74202-02023	1
9	Tige de nez		74202-02039	-
10	Bague de suspension		74202-02012	1
11	Coulisseau de course		74202-02092	1
12	Repères de course		-	-
13	Goupille de blocage de course		74202-02095	1
14	Régleur de course		74202-02010	1
15	Encoche de régleur de course		-	-
16	Ensemble arrivée d'air		74202-02103	1
17	Gâchette d'inversion manuelle		74202-02030	1
18	Verrouillage du régulateur		74202-02038	1
19	Régulateur de pression		74202-02037	1
20	Gâchette		74202-02020	1
21	Chasse-goupille		07900-00624	1

Equipement de pose complet	M4	07555-09884
	M5	07555-09885
	M6	07555-09886
	M8	07555-09888

** Tous les équipements de pose complets sont livrés avec un écrou de blocage (3) 07555-00901.*

Pour obtenir d'autres dimensions d'équipements, consultez notre site www.StanleyEngineeredFastening.com

3. Réglage de l'outil

⚠ **IMPORTANT - LISEZ LES CONSIGNES DE SÉCURITÉ DE LA PAGE 6 et 7 ATTENTIVEMENT AVANT LA MISE EN SERVICE.**

Avant utilisation

- Choisissez l'équipement de pose approprié et installez-le.
- Raccordez la sertisseuse à l'arrivée d'air. Testez les cycles de traction et de rappel en enfonçant et en relâchant la gâchette **20**.
- Réglez l'outil à la course/pression voulue.

⚠ ***ATTENTION*** *- une pression d'alimentation correcte est essentielle au bon fonctionnement de la sertisseuse. Des blessures et l'endommagement de l'outil peuvent être occasionnés en cas de pression incorrecte. La pression d'alimentation ne doit pas excéder celle indiquée dans les spécifications de la sertisseuse.*

4. Instructions d'utilisation

⚠ **IMPORTANT - LISEZ LES CONSIGNES DE SÉCURITÉ DE LA PAGE 6 et 7 ATTENTIVEMENT AVANT LA MISE EN SERVICE.**

⚠ **IMPORTANT - L'ARRIVÉE D'AIR DOIT ÊTRE FERMÉE OU DÉBRANCHÉE AVANT L'INSTALLATION OU LE RETRAIT DU NEZ.**

4.1 Equipement de pose (voir fig. 2).

Instructions de montage
Les numéros en gras font référence aux composants de l'équipement de pose de la fig. 1

- L'arrivée d'air doit être débranchée.
- S'il est toujours en place, retirez le carter du nez **4** et l'écrou du mandrin **5**, tout en enfonçant la tige du nez à ressort **9**.
- Insérez l'arbre d'entraînement **7** dans l'adaptateur de mandrin **8**.
- Fixez le mandrin **1** sur l'arbre d'entraînement **7**.
- Insérez le manchon réducteur **6** (si nécessaire) sur l'écrou du mandrin **5**.
- Vissez l'écrou du mandrin **5** sur l'adaptateur de mandrin **8** tout en tirant vers l'arrière la tige de nez sur ressort **9**. Serrez l'écrou du mandrin **5** dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Tout en maintenant l'outil, vissez le carter du nez **4** et la pointe du nez **2** à l'aide de l'écrou de blocage de la pointe du nez **3**.
- Le retrait de l'équipement est effectué par la même opération dans l'ordre inverse.

L'outil toujours débranché de l'arrivée d'air, vissez à la main un écrou aveugle sur le mandrin.

- Placez la pointe du nez **2** sur le carter du nez **4** et verrouillez à l'aide de l'écrou de blocage **3** de façon que le mandrin **1** dépasse légèrement du rivet aveugle.
- Bloquez l'écrou **3** en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre à l'aide d'une clé*. Retirez l'écrou du mandrin.

*Reportez-vous aux articles inclus dans le kit de maintenance 07900-09301 de page 13.

4.2 Alimentation en air

- Tous les outils fonctionnent avec de l'air comprimé à une pression minimale de 5,0 bars.
- Les régulateurs de pression et les systèmes de lubrification/filtrage automatiques doivent être utilisés sur l'arrivée d'air principale à moins de 3 mètres de l'outil (voir fig. 4).
- Les flexibles d'arrivée d'air doivent au minimum avoir une pression nominale de fonctionnement de 150% de la pression maximum produite par le système ou 10 bars, le plus élevé devant être appliqué.
- Les flexibles d'air doivent être résistants à l'huile, leur revêtement extérieur doit résister à l'abrasion et ils doivent être blindés si les conditions de fonctionnement peuvent engendrer leur endommagement.
- Tous les flexibles DOIVENT avoir un diamètre intérieur minimum de 6,4 millimètres.

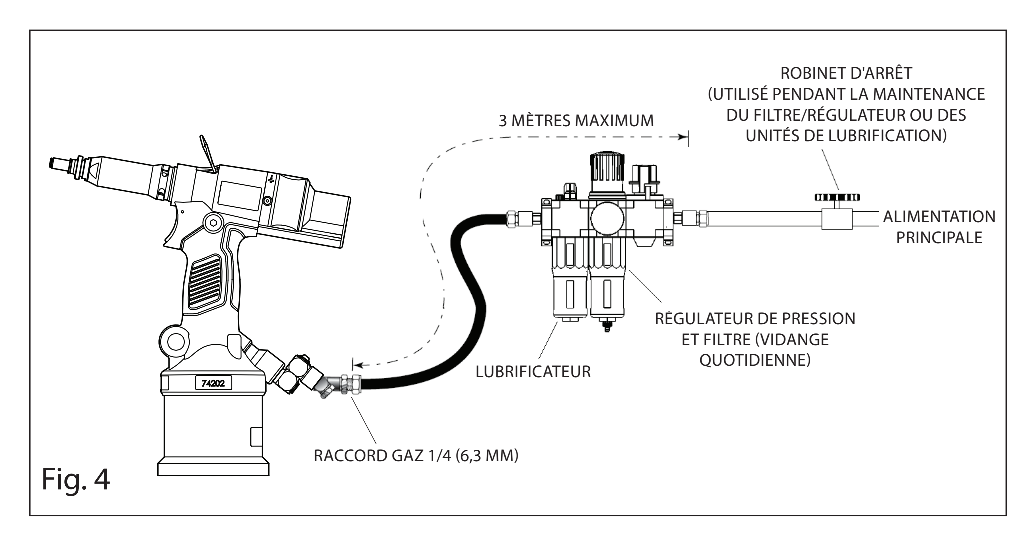


Fig. 4

Si le système ci-dessus n'est pas disponible, vous pouvez essayer l'alternative suivante :

- Avant utilisation ou à la première mise en service, versez quelques gouttes d'huile lubrifiante dans l'arrivée d'air de l'outil si elle n'est pas équipée d'un système de lubrification. Si l'outil est utilisé de façon continue, le flexible doit être débranché de l'arrivée d'air principale et l'outil lubrifié toutes les deux à trois heures.
- Vérifiez l'absence de fuite d'air. S'ils sont endommagés, les flexibles et les raccords doivent être remplacés par des neufs.
- S'il n'y a pas de filtre sur le régulateur de pression, purgez la ligne d'air pour supprimer toutes les saletés ou eau accumulées, avant de raccorder le flexible à l'outil.

4.3 Instructions de réglage

- Le réglage de la course est principalement utilisé pour des tailles d'inserts plus petites M3-M4.
- Si vous réglez l'outil pour une course optimale, le régleur de course doit être réglé pour une course minimum (3mm) et le régulateur de pression **19** au réglage maximal.
- Si vous réglez l'outil pour une pression optimale, le régleur de course doit être réglé pour une course maximum (7mm) et le régulateur de pression **19** au réglage minimum.

En cas d'utilisation de différentes épaisseurs de prise, il est recommandé que l'outil soit réglé à la pression optimum plutôt qu'à la course/frappe optimum. Utilisez la prise maximum pour définir la pression optimum.

4.3.1 Réglage de la course (voir fig. 1A et 3)

Pour utiliser cet outil avec réglage de la course, vissez le régulateur de pression **19** complètement pour atteindre la pleine pression puis réglez le régleur de course à la longueur de course voulue :

- Ouvrez le coulisseau de course **11**.
- La goupille de verrouillage de la course **13** est libérée.
- Les flèches indiquent le sens de la course.
- Augmentez la course depuis le minimum jusqu'à ce que la déformation optimale soit atteinte.
- La graduation vous indique la longueur de course actuelle.
- Les paliers **12** indiqués sont 3, 5 et 7mm d'un côté et 4 et 6mm de l'autre côté.
- Alignez l'arrière du régleur de course **14** avec ces repères pour obtenir la longueur de course voulue.
- Chaque encoche **15** sur le régleur de course **14** équivaut à +- 0.1mm de course.
- Refermez le coulisseau de course **11** avant utilisation dans l'environnement d'intervention.
- Le verrouillage de la course est activé quand le coulisseau de course **11** est refermé et que l'outil est en position verticale
- L'outil est alors prêt à l'emploi.

4.3.2 Réglage de la pression (voir fig. 1B et 3)

Pour utiliser cet outil avec réglage de la pression, tournez le régleur de course **14** à 7mm, puis dévissez le régulateur de pression **19** complètement pour atteindre la pression minimum puis réglez la pression voulue :

- Initialement l'écrou aveugle ne se déforme pas et l'outil tourne en sens inverse.
- Vissez le régulateur de pression **19** d'une rainure sur le corps du régulateur et testez.
- Répétez l'opération avec le régulateur de pression **19** jusqu'à atteindre la déformation voulue.
- 1 encoche sur le régulateur de pression **19** équivaut à une force de traction d'environ 20N.
- Une fois la déformation de l'écrou aveugle réussie, vérifiez l'écrou et augmentez la force si nécessaire.
- Augmentez d'une ou deux encoches supplémentaires pour permettre des variations sur les rivets aveugles.
- L'outil est alors prêt à l'emploi.

5. Procédure d'utilisation

Installation de l'écrou aveugle (voir Fig. 3)

Pour installer un écrou aveugle.
- Vérifiez d'avoir choisi le bon écrou aveugle.
- Enfoncez l'écrou dans le point d'application.
- Vérifiez que le nez est au bon angle de travail (90°).
- Poussez sur l'écrou aveugle avec l'outil pour qu'il tourne.
- Une fois entièrement et correctement inséré, appuyez sur la gâchette **20** de l'outil pour démarrer le cycle d'installation.
- Maintenez la gâchette **20** jusqu'à ce que l'écrou aveugle soit complètement inséré et que l'outil se soit complètement désengagé.

Si un écrou aveugle se coince dans l'application, appuyez sur la gâchette d'inversion manuelle **17** pour inverser le mandrin **1** et dévisser l'écrou. Débranchez également l'alimentation en air et utilisez le chasse-goupille de 4 mm **21** du kit de maintenance pour dégager le mandrin du carter du nez **4** montré sur la figure 1.

⚠ ***ATTENTION*** *-N'essayez pas de forcer l'installation d'un insert car cela peut endommager l'outil et/ou l'application.*



6. Entretenir l'outil

Un entretien régulier doit être réalisé par du personnel qualifié et une inspection complète doit être effectuée tous les ans ou tous les 500 000 cycles, selon ce qui est arrive le plus vite.

Nettoyage et Maintenance

⚠ DÉBRANCHEZ L'ARRIVÉE D'AIR

Les équipements de pose doivent être entretenus de façon hebdomadaire ou tous les 5 000 cycles.

⚠ ***ATTENTION*** *- Éliminez les poussières et la saleté du boîtier principal à l'aide d'air comprimé chaque fois que les orifices d'aération sont encrassés, là où le cylindre pneumatique se raccorde à la poignée en plastique. Portez des lunettes de protection et un masque anti-poussières homologués pour effectuer cette opération.*

⚠ ***ATTENTION*** *N'utilisez jamais de solvants ou tout autre produit chimique décapant pour nettoyer les pièces non métalliques de l'outil. Ces produits chimiques pourraient attaquer la matière de ces pièces.*

- Débranchez l'alimentation pneumatique
- Retirez l'équipement de pose complet à l'aide de la procédure inverse des Instructions de montage page 10 (4.1).
- Toute pièce usée ou endommagée doit être remplacée par une pièce neuve.
- Vérifiez particulièrement l'usure du mandrin.
- Réassemblez en respectant les instructions de montage.

6.1 Entretien journalier

- Vérifiez l'absence de fuite d'air. S'ils sont endommagés, les flexibles et les raccords doivent être remplacés par des neufs.
- Vérifiez que l'équipement de pose est en bon état et qu'il est correctement installé.
- Vérifiez que la course de l'outil est suffisante pour sertir l'écrou aveugle choisi. Voir Réglage de la course page 12 (4.3.1.).
- Vérifiez l'absence d'usure et de dommage sur le mandrin **1** dans le nez. Si nécessaire remplacez-le.

Kit de maintenance 07900-09301		
Numéro de pièce	Description	Quantité
07900-00624	Chasse-goupille 4mm	1
07900-00632	Clé 17mm/19mm	1
07900-00225	Clé Allen 5mm	1

6.2 Entretien hebdomadaire

- Vérifiez l'absence de fuite d'huile ou d'air sur le flexible d'alimentation, les raccords et l'outil.
- L'outil couché horizontalement, ouvrez le "bouchon d'huile" et vérifiez le niveau. S'il est bas, faites l'appoint, en vous référant au "Manuel d'entretien, Section 6.

Pour obtenir des informations complètes sur les instructions d'entretien, de dépannage et de maintenance, consultez le Manuel de Maintenance **07900-09302.**

7. Déclaration de conformité

Nous, **Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City, Hertfordshire, SG6 1JY ROYAUME-UNI**, déclarons sous notre seule responsabilité que le produit :

Description	ProSert™ Sertisseuse oléopneumatique XTN20 d'écrous pour rivets aveugles
Marque/Modèle	POP-Avdel 74202
Numéro de série	

à laquelle se réfère cette déclaration est conforme aux normes suivantes :

ISO 12100:2010	EN ISO 28927-5:2009
EN ISO 11202:2010	EN ISO 3744:2010
EN ISO 4413:2010	EN ISO 11148-1:2011
EN ISO 4414:2010	EN 28662-1: 1993

La documenation technique a été compilée conformément à l'annexe 1, section 1.7.4.1, et à la Directive suivante :

2006/42/EC Directive Machines
Textes réglementaires du Royaume Uni 2008 N°1597 - faisant référence à la réglementation (de sécurité) en matière de fourniture de machines.

A. K. Seewraj
Responsable Technologie - Rivets aveugles CE
Avdel UK Limited, Stanley House, Works Road, Letchworth Garden City,
Hertfordshire, SG6 1JY UNITED KINGDOM

Lieu de diffusion : Letchworth Garden City
Date de diffusion : 01/04/2015

CE Ce dispositif est conforme à la Directive Machines 2006/42/CE



8. Protégez votre investissement !

GARANTIE POUR OUTIL INSERT AVEUGLE POP®Avdel®

STANLEY Engineered Fastening garantit que tous les outils ont été fabriqués avec soin et qu'ils seront exempts de défauts de matière ou de fabrication dans des conditions normales d'utilisation et d'entretien pendant une période de un (1) an.

Cette garantie s'applique à l'acheteur de première main et pour un usage d'origine.

Exclusions :

Usure normale.
La maintenance périodique, la réparation et le remplacement des pièces dus à une usure normale ne sont pas couverts par de cette garantie.

Utilisation abusive et incorrecte.
Les défauts et dommages résultant d'une utilisation ou d'un stockage incorrects, d'une utilisation inappropriée ou abusive, d'un accident ou d'une négligence, comme les dommages physiques par exemple, ne sont pas couverts par cette garantie.

Réparation ou modification non autorisées.
Les défauts et dommages résultant d'une réparation, de réglages tests, d'une installation, d'une maintenance, d'une altération ou d'une modification de quelque sorte que ce soit, par quiconque n'appartenant pas à STANLEY Engineered Fastening ou l'un de ses représentants agréés, ne sont pas couverts par cette garantie.

Toutes les autres garanties, explicites ou implicites, dont les garanties de commercialisation ou d'adaptation à un usage particulier sont exclues par la présente.

Si cet outil devait ne pas répondre à la garantie, retournez-le dans les meilleurs délais au centre de réparation agréé par notre usine, le plus proche. Pour obtenir la liste des centres de réparation agréés POP®Avdel® aux USA et au Canada, appelez notre numéro gratuit (877)3642781.

En dehors des USA et du Canada, consultez notre site Internet **www.StanleyEngineeredFastening.com** pour trouver votre centre STANLEYEngineered Fastening le plus proche.

STANLEY Engineered Fastening remplacera alors, gratuitement, toute partie ou pièces jugées défectueuses par nos soins ayant pour cause un défaut de pièce ou de fabrication, et retournera l'outil en prépayé. Ceci représente notre unique obligation concernant cette garantie. En aucun cas STANLEYEngineered Fastening ne saura être tenu responsable pour quelque dommage consécutif ou spécial découlant de l'achat ou de l'utilisation de cet outil.

Enregistrez votre Outil pour rivet aveugle en ligne.

Pour enregistrer votre garantie en ligne, consultez notre page
http://www.stanleyengineeredfastening.com/popavdel-powertools/warranty-card

Merci d'avoir choisi un outil STANLEY Engineered Fastening POP®Avdel® .



Avdel UK Limited
Stanley House, Works Road
Letchworth Garden City, Hertfordshire SG6 1JY
Tel. +44 1582 900-000 · Fax -001
enquiries2@sbdinc.com

Find your closest STANLEY Engineered Fastening location on
www.stanleyengineeredfastening.com/contact
For an authorized distributor nearby please check
www.stanleyengineeredfastening.com/econtact/distributors

Manual Number	**Issue**	**C/N**
07900-09304	B	15/215